



# HEIDENHAIN



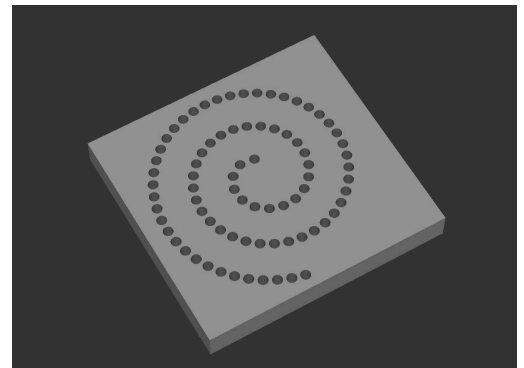
## Solutions CN

Description du programme CN 1015

Français (fr)  
4/2017

## 1 Description du programme CN 1015\_fr.h

Programme CN permettant de définir un motif de points équidistants en forme de spirale.

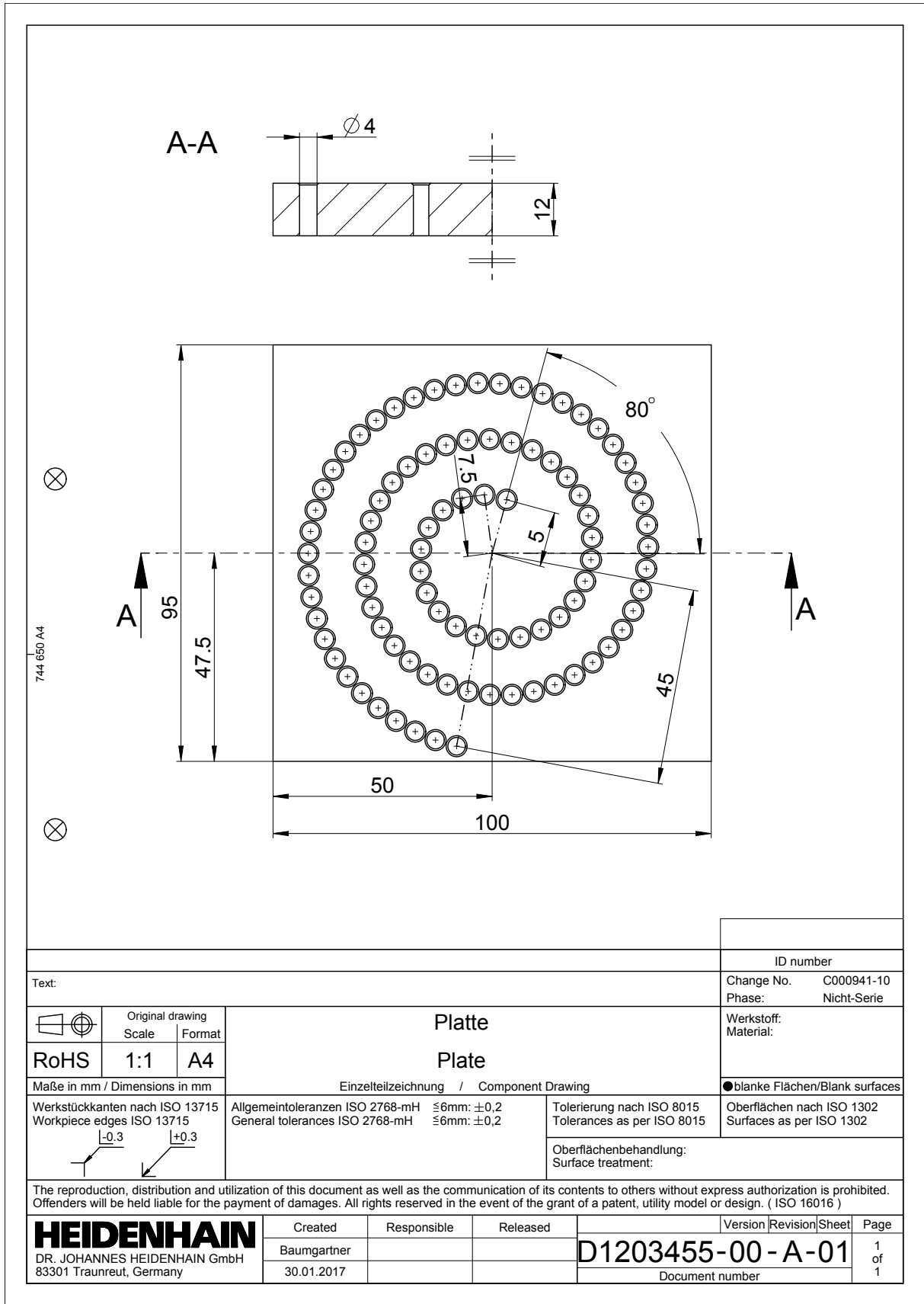


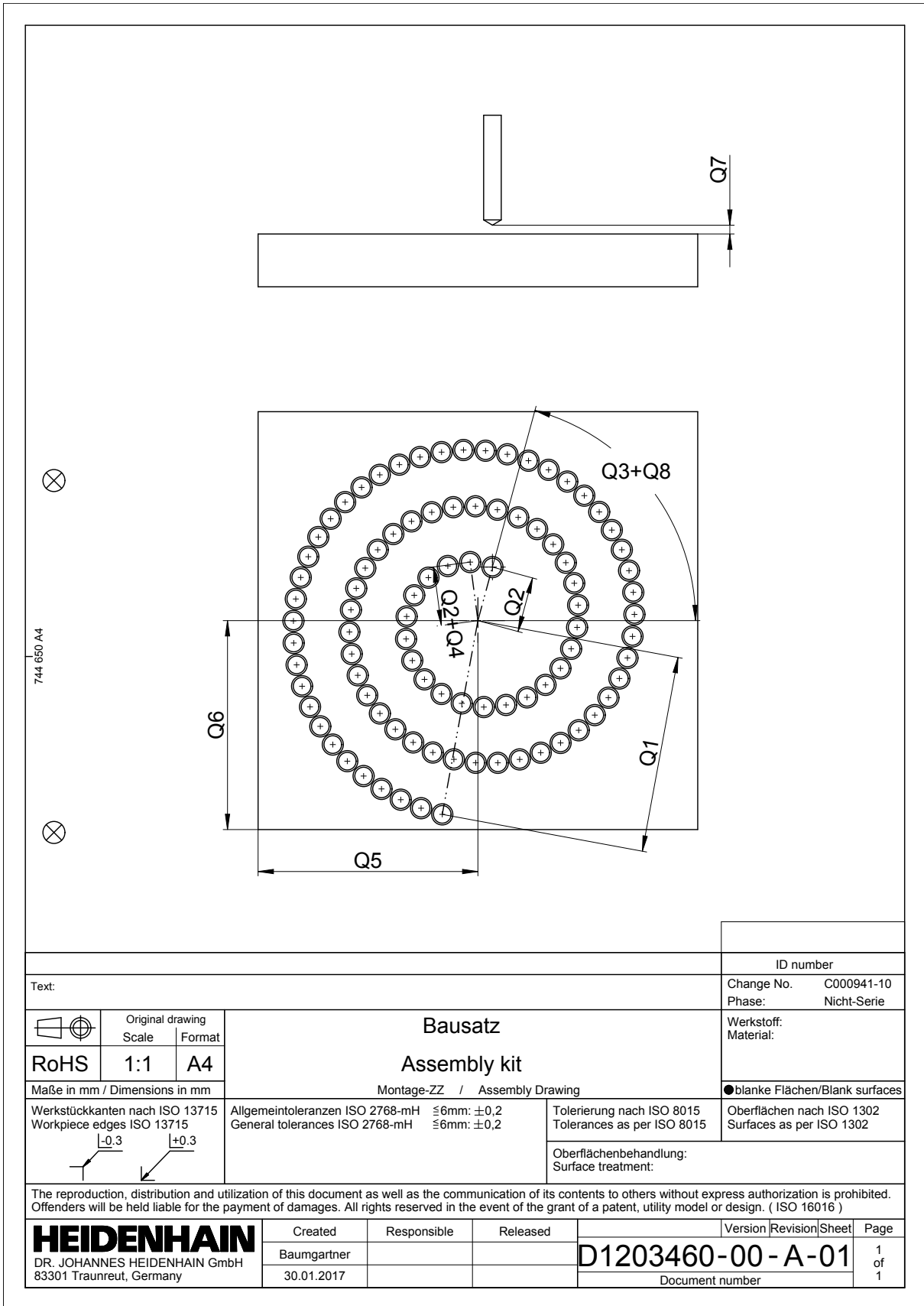
### Description

Avec ce programme CN, la CN crée un motif de points qui a la forme d'une spirale. La CN appelle un cycle d'usinage au niveau des positions calculées de manière à ce que vous puissiez sélectionner facilement le type d'usinage.

Dans la première partie du programme CN, vous définissez tous les paramètres nécessaires au calcul, l'outil et le cycle d'usinage que la CN exécutera aux différentes positions calculées. La CN appelle ensuite un sous-programme. Dans ce sous-programme, elle effectue tous les calculs et tous les positionnements. La CN calcule les positions de manière telle que la distance entre deux opérations d'usinage reste constante. La position de la première opération d'usinage se définit avec des paramètres. La CN calcule ensuite le nombre de positions de perçage qui sont nécessaires pour atteindre le rayon final défini. Une fois l'usinage terminé, la CN dégage l'outil et met fin au programme.

Paramètres	Nom	Signification
Q1	RAYON FINAL	Rayon de la spirale sur lequel la dernière opération d'usinage est réalisée
Q2	RAYON DE DEPART	Rayon de la spirale sur lequel la CN exécute la première opération d'usinage
Q3	PAS ANGULAIRE DE DEPART	Angle auquel la CN exécute la première opération d'usinage, et qu'elle calcule entre le premier et le deuxième perçage Notez que, pour la première position d'usinage, la CN approche le PAS ANGULAIRE DE DEPART Q3 par rapport à la ROTATION Q8.
Q4	PAS DU RAYON	Valeur de modification du rayon de la spirale entre deux opérations d'usinage
Q5	CENTRE AXE X	Coordonnée du centre de la spirale en X
Q6	CENTRE AXE Y	Coordonnée du centre de la spirale en Y
Q7	DISTANCE D'APPROCHE	Distance en Z entre l'outil et la surface de la pièce que la CN doit parcourir en avance rapide avant l'usinage
Q8	ROTATION	Rotation du système de coordonnées





Text:		ID number							
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie							
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces							
<table border="1"> <tr> <th>Original drawing</th> <th>Scale</th> <th>Format</th> </tr> <tr> <td></td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>		Original drawing	Scale	Format		1:1	A4	<p align="center"><b>Bausatz</b> <b>Assembly kit</b></p> <p align="center">Montage-ZZ / Assembly Drawing</p>	
Original drawing	Scale	Format							
	1:1	A4							
Maße in mm / Dimensions in mm		Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015							
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 		Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302							
Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:							
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design. ( ISO 16016 )									
<b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Created Baumgartner 30.01.2017	Responsible   Released						
Version Revision Sheet Page		D1203460-00-A-01 Document number							
		1 of 1							