



HEIDENHAIN



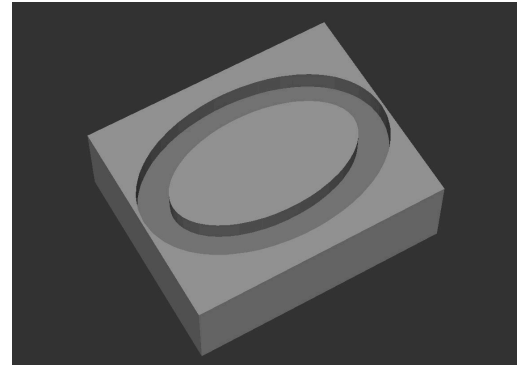
NC Solutions

Descrizione del programma NC 2070

Italiano (it)
9/2017

1 Descrizione del programma NC 2070_it.h

Programma NC per eseguire un profilo sotto forma di un'ellisse.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico calcola un profilo ad ellisse e lo lavora. A tale scopo il controllo numerico divide la traiettoria dell'utensile in traiettorie lineari e percorre tali traiettorie. Il numero dei movimenti lineari e quindi l'accuratezza del profilo a ellisse possono essere influenzati con il parametro DIVISIONE.

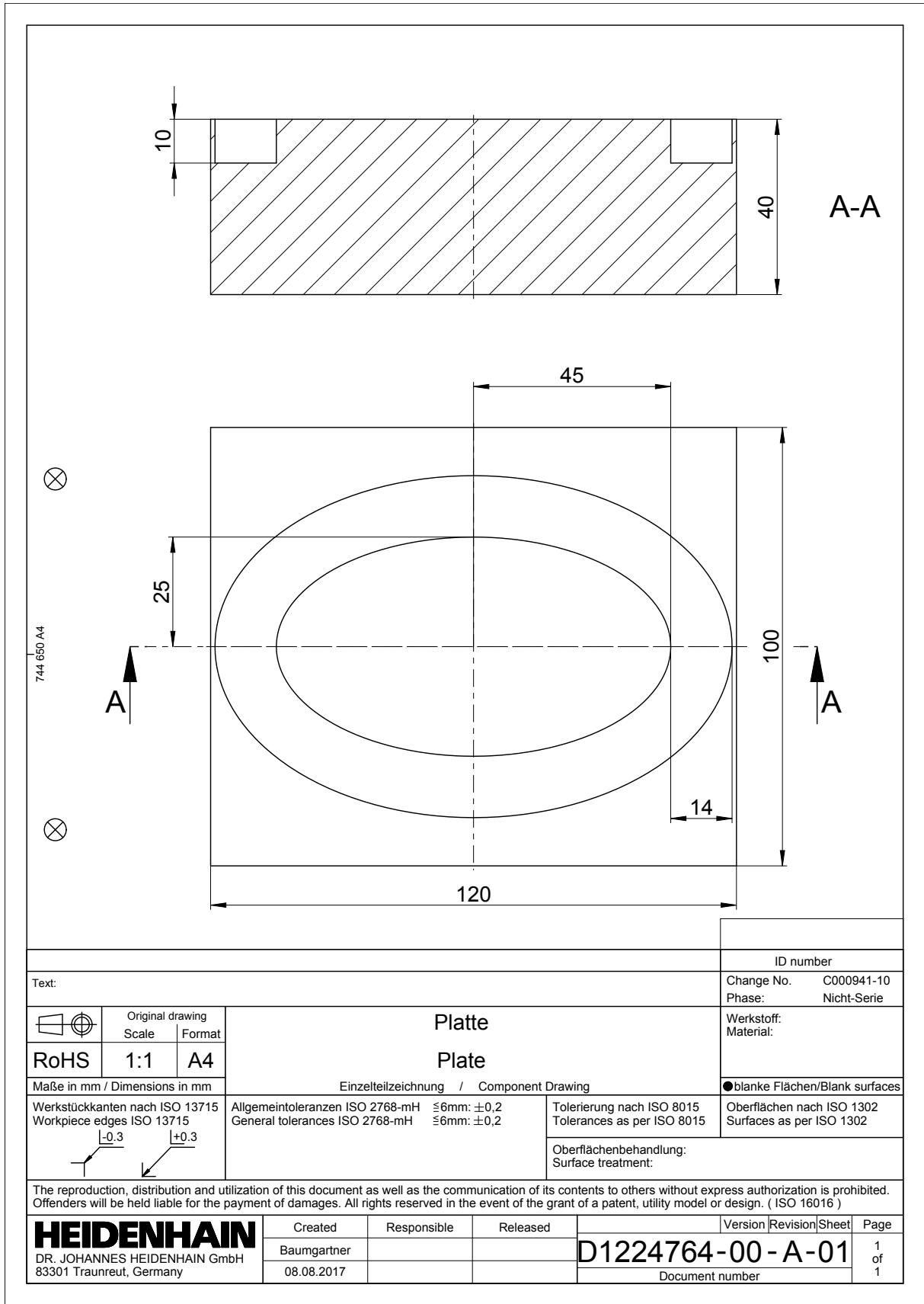
All'inizio del programma si definiscono tutti i parametri necessari per la lavorazione e l'utensile.

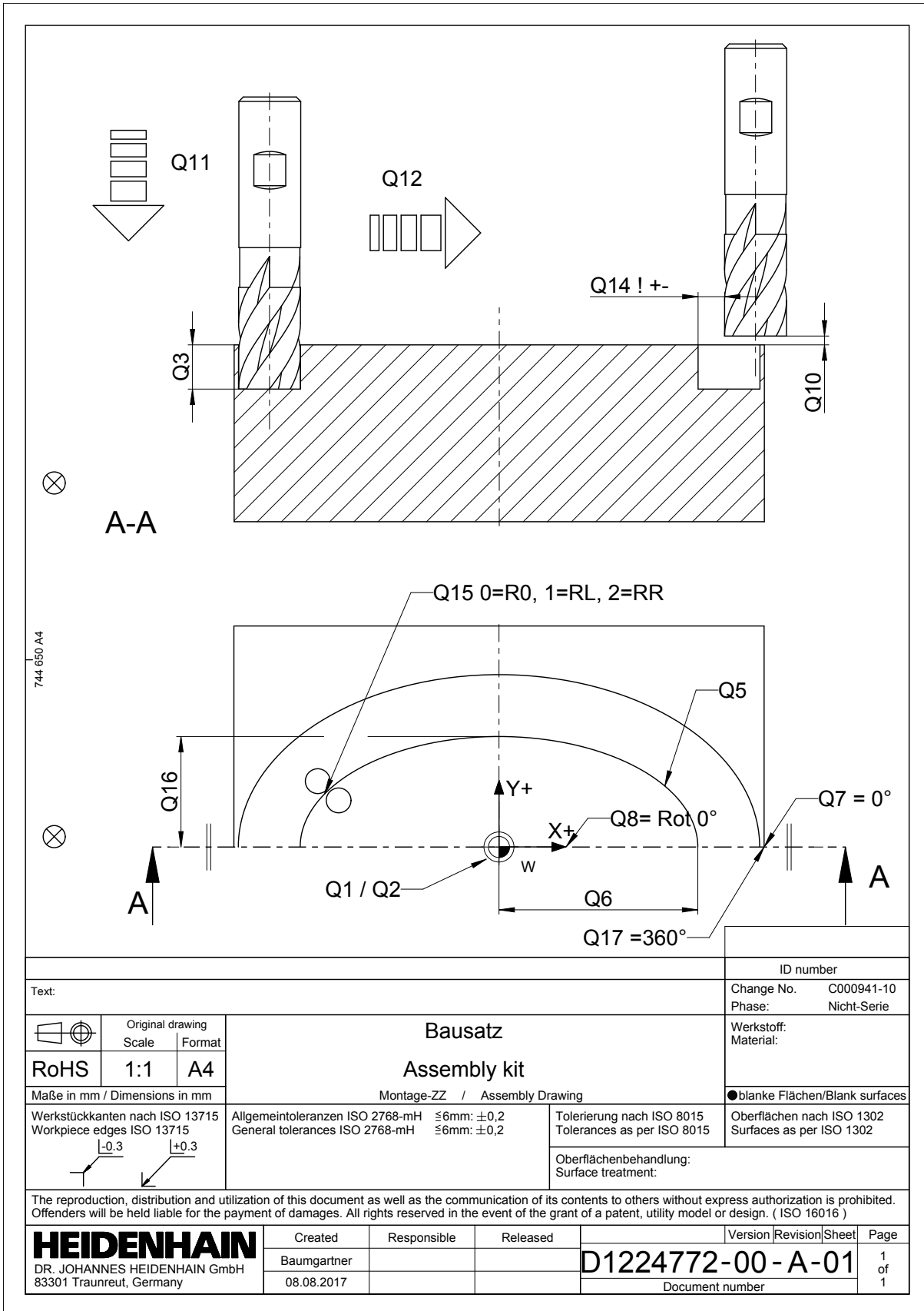
Successivamente il controllo numerico richiama un sottoprogramma. In questo sottoprogramma esegue tutti i calcoli e i movimenti traiettoria. Come primo passo del sottoprogramma il controllo numerico sposta il punto zero al centro dell'ellisse e ruota il sistema di coordinate del valore della rotazione definita. In seguito il controllo numerico esegue alcuni calcoli. Il controllo numerico preposiziona quindi l'utensile sul punto di partenza calcolato e penetra alla profondità di fresatura. Il controllo numerico calcola poi le coordinate del punto finale della successiva traiettoria lineare e raggiunge queste coordinate. Questa parte del programma viene ripetuta dal controllo numerico fino a raggiungere il numero definito di traiettorie lineari, e quindi il punto finale.

In seguito il controllo numerico riporta l'utensile alla distanza di sicurezza. Resetta quindi lo spostamento punto zero e la rotazione e termina il sottoprogramma.

Infine il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma NC.

| Parametro | Nome | Significato |
|-----------|----------------------------------|---|
| Q1 | CENTRO ELLISSE NELL'ASSE X | Centro del profilo dell'ellisse nell'asse X |
| Q2 | CENTRO ELLISSE NELL'ASSE Y | Centro del profilo dell'ellisse nell'asse Y |
| Q3 | PROFONDITA' | Profondità di fresatura del profilo |
| Q5 | DIVISIONE | Numero dei movimenti lineari in cui il controllo numerico suddivide il profilo |
| Q6 | SEMIASSE ELLISSE IN X | Raggio dell'ellisse nell'asse X |
| Q16 | SEMIASSE ELLISSE IN Y | Raggio dell'ellisse nell'asse Y |
| Q7 | ANGOLO DI PARTENZA NEL PIANO X/Y | Angolo assoluto del punto di partenza del profilo |
| Q17 | ANGOLO FINALE NEL PIANO X/Y | Angolo assoluto del punto finale del profilo |
| Q8 | ROTAZIONE DELL'ELLISSE | Valore angolare della rotazione dell'ellisse |
| Q10 | DISTANZA DI SICUREZZA | Coordinata Z che il controllo numerico raggiunge in rapido prima della lavorazione |
| Q11 | AVANZAMENTO IN PROFONDITA' | Velocità di traslazione dell'utensile nell'asse Z |
| Q12 | AVANZAMENTO FRESATURA | Velocità di traslazione dell'utensile nel piano X/Y |
| Q14 | SOVRAMETALLO | Sovrametallo laterale di lavorazione |
| Q15 | COMPENSAZIONE RAGGIO | Direzione della compensazione del raggio <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 per una traiettoria di fresatura senza compensazione del raggio (R0) ■ +1 per una traiettoria di fresatura con compensazione del raggio a sinistra (RL) ■ +2 per una traiettoria di fresatura con compensazione del raggio a destra (RR) |





| | | | |
|---|---|--|---|
| Text: | | ID number | |
| Change No. C000941-10 | | Phase: Nicht-Serie | |
| Werkstoff: Material: | | ●blanke Flächen/Blank surfaces | |
| Original drawing Scale: 1:1 Format: A4 | Bausatz Assembly kit | | Maße in mm / Dimensions in mm |
| Montage-ZZ / Assembly Drawing | | Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 | |
| Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 | Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH General tolerances ISO 2768-mH | $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ | Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302 |
| $-0,3$ $+0,3$ | 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) | | | |
| HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany | Created Baumgartner 08.08.2017 | Responsible | Released |
| | Version D1224772-00-A-01 | | Revision Sheet Page 1 of 1 |
| Document number | | | |