



HEIDENHAIN



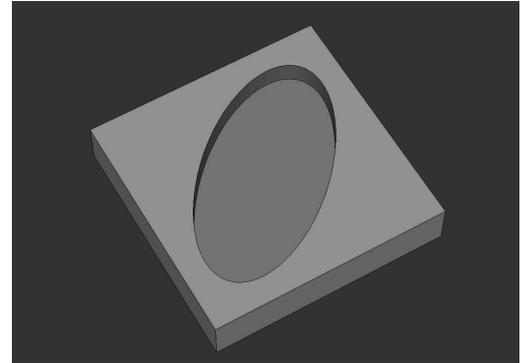
NC Solutions

Descrizione del programma NC 2125

Italiano (it)
8/2017

1 Descrizione del programma NC 2125_it.h

Programma NC per la creazione di una tasca con il profilo esterno di un'ellisse



Descrizione

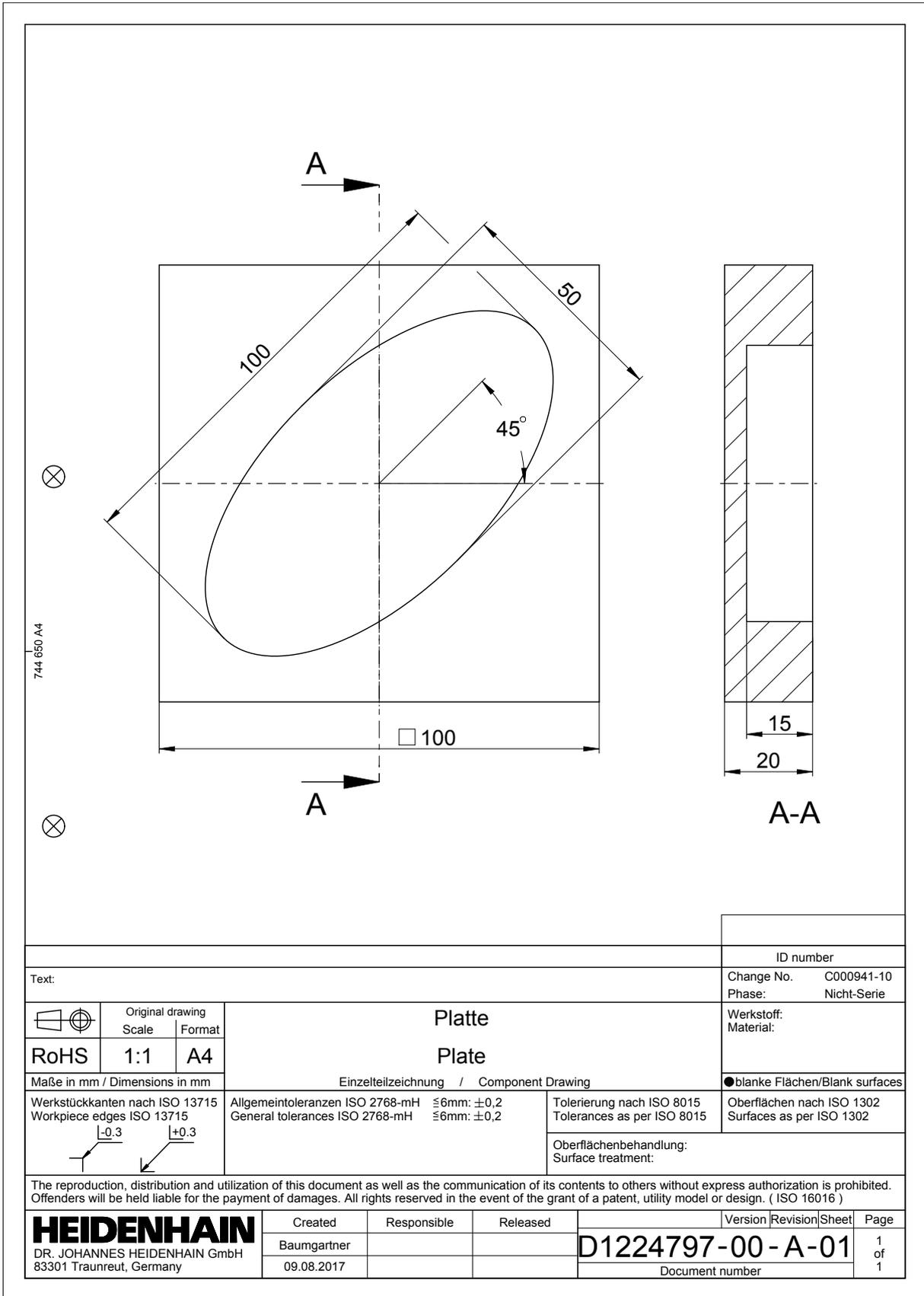
Con questo programma NC il controllo numerico genera una tasca con il profilo esterno di un'ellisse. Il controllo numerico calcola il profilo e lo svuota con i cicli SL.

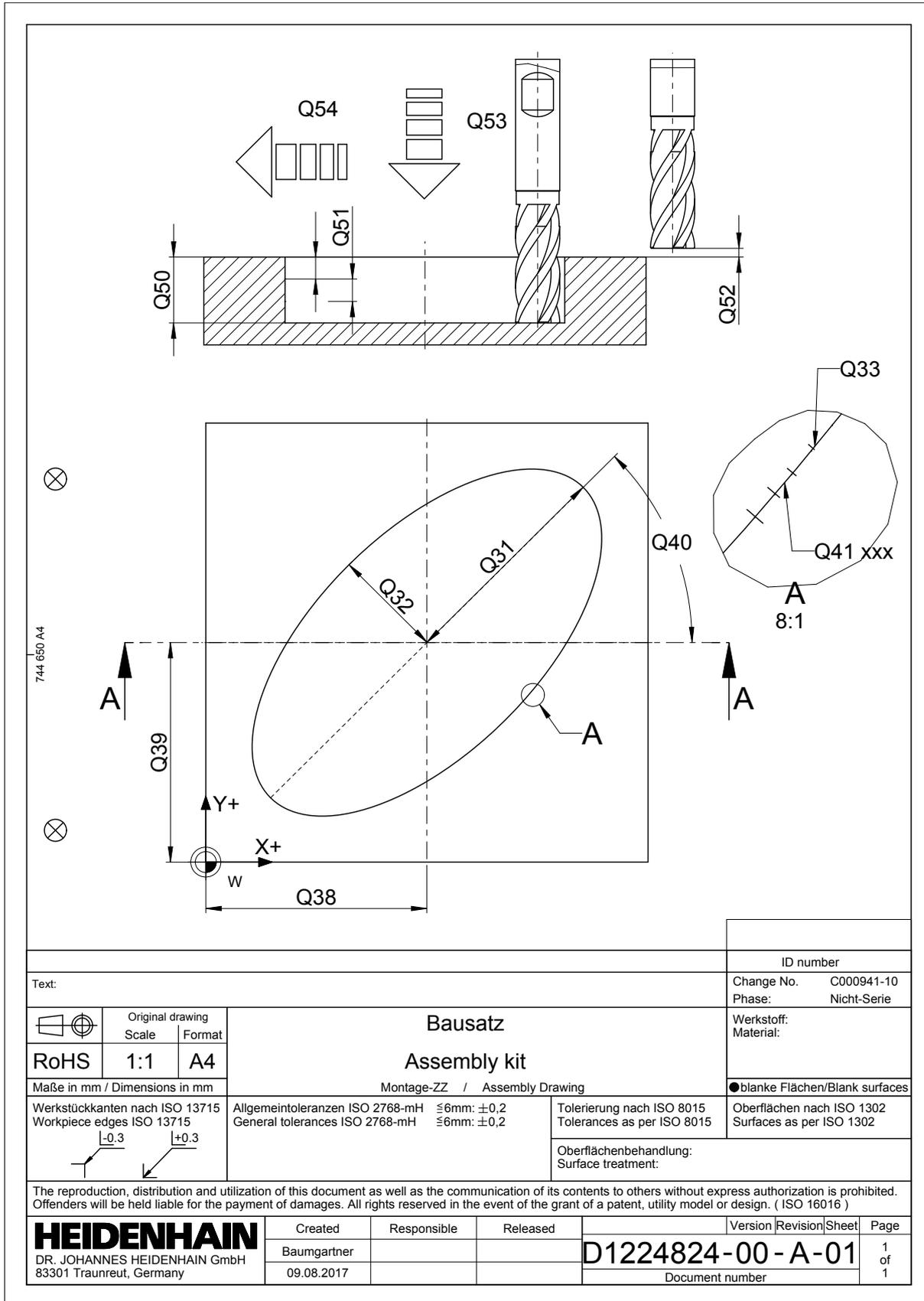
Nella prima parte del programma NC si definiscono l'utensile e tutti i parametri richiesti per il calcolo.

Il controllo numerico inizia quindi la lavorazione. Dopo la conversione delle coordinate nel centro dell'ellissi, viene assegnato il sottoprogramma LBL1 in un ciclo 14. In questo sottoprogramma 1 il controllo numerico calcola il profilo dell'ellisse. Il profilo si compone di singoli punti; per questi punti il controllo numerico calcola la coordinata X e la coordinata Y. Il controllo numerico raggiunge quindi il punto calcolato in un blocco lineare. Questo calcolo e posizionamento sono ripetuti dal controllo numerico fino a chiudere il profilo. Con il parametro Passo angolare si definisce l'angolo polare incrementale tra due punti successivi e quindi indirettamente la distanza tra punti e l'accuratezza del profilo. Il controllo numerico svuota il profilo calcolato con i cicli 20 e 22.

Una volta eseguita la lavorazione, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma.

Parametro	Nome	Significato
Q50	PROFONDITA'	Profondità della tasca dalla superficie del pezzo
Q51	PROFONDITA' DI PENETRAZIONE	Profondità incrementale della quale il controllo numerico avanza l'utensile nell'asse utensile
Q52	DISTANZA DI SICUREZZA	Posizione Z sicura, riferita al punto zero pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido
Q53	AVANZAMENTO IN PROFONDITA'	Velocità di traslazione dell'utensile nell'asse Z
Q54	AVANZAMENTO FRESATURA	Velocità di traslazione dell'utensile nel piano X/Y
Q31	RAGGIO GRANDE	Raggio dell'asse principale dell'ellisse
Q32	RAGGIO PICCOLO	Raggio dell'asse secondario dell'ellisse
Q33	PASSO ANGOLARE	Angolo polare incrementale tra due punti del profilo
Q38	CENTRO ELLISSE X	Coordinata X del centro dell'ellisse
Q39	CENTRO ELLISSE Y	Coordinata Y del centro dell'ellisse
Q40	ROTAZIONE	Angolo di cui è ruotata l'ellisse intorno al suo centro
Q41	RESET VALORE ANGOLARE	Parametro necessario per il calcolo. Qui deve essere sempre definito uguale a 0





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	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
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)		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created Baumgartner 09.08.2017	Responsible	Released
	D1224824-00-A-01 Document number		Version Revision Sheet Page 1 of 1