



HEIDENHAIN



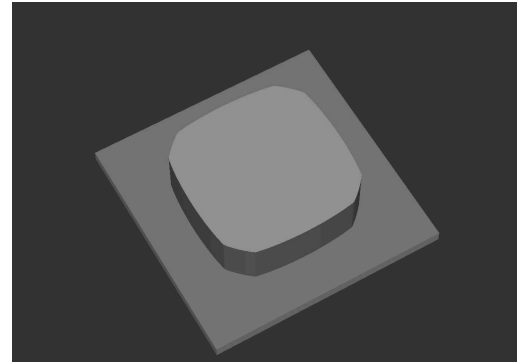
NC Solutions

Descrizione del programma NC 2140

Italiano (it)
8/2017

1 Descrizione del programma NC 2140_it.h

Programma NC per la creazione di un'isola sotto forma di un poligono P4C a norma DIN 32712.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico crea un'isola poligonale P4C a norma DIN 32712. A inizio programma si definiscono l'utensile e tutti i parametri necessari per la lavorazione.

Tenere presente che il centro del diametro della parte grezza è uguale al centro del poligono. Per assicurare una lavorazione completa della parte grezza, è necessario definire il diametro della parte grezza in modo da essere il doppio della distanza massima del centro del poligono dal bordo della parte grezza.

Il controllo numerico inizia quindi la lavorazione. In un primo passo il controllo numerico fresa un'isola circolare con il diametro del cerchio esterno del poligono. In seguito in un ciclo 14 è assegnato il sottoprogramma LBL1. In questo sottoprogramma 1 il controllo numerico calcola tutti i valori necessari per la lavorazione laterale del poligono e definisce quindi il bordo del profilo. Il controllo numerico lavora il profilo calcolato con un ciclo 25. Per lavorare tutti i quattro bordi del profilo, il controllo numerico ruota il sistema di coordinate in valore incrementale di 90° ed esegue di nuovo la lavorazione. Il controllo numerico ripete questo passo due volte.

Una volta eseguite tutte le lavorazioni, l'utensile si disimpegna, il controllo numerico resetta tutte le conversioni delle coordinate e termina il programma NC.

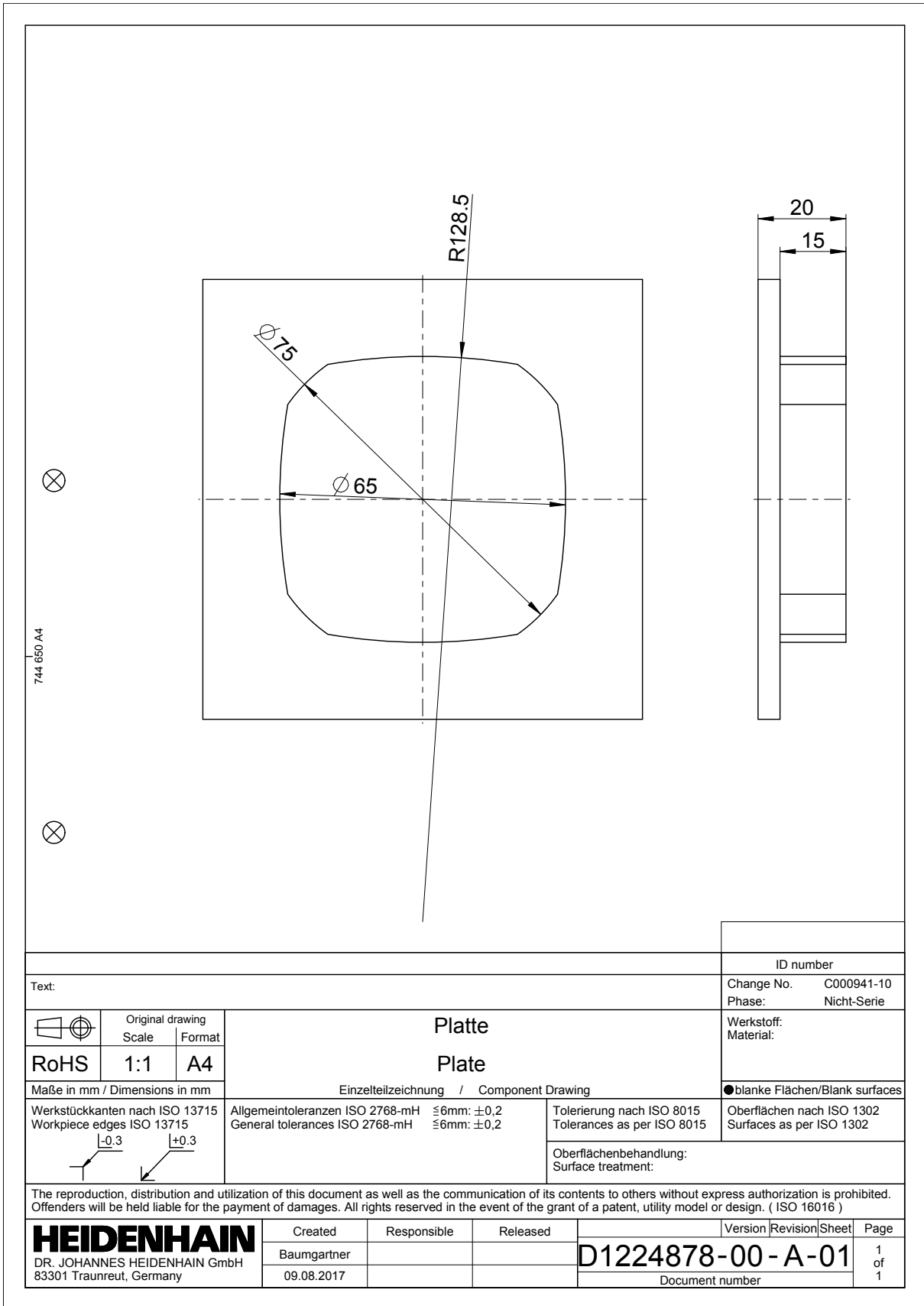
Parametro	Nome	Significato
Q50	PROFONDITA' DI FRESATURA	Profondità dell'isola
Q51	PROFONDITA' DI PENETRAZIONE	Profondità incrementale della quale il controllo numerico avanza l'utensile nell'asse utensile
Q52	DISTANZA DI SICUREZZA	Distanza Z tra utensile e superficie pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido prima della lavorazione
Q53	AVANZAMENTO IN PROFONDITA'	Velocità di traslazione con cui l'utensile si sposta nell'asse Z
Q54	AVANZAMENTO FRESATURA	Velocità di traslazione con cui l'utensile si sposta durante la lavorazione
Q28	DIAMETRO PARTE GREZZA	Diametro della parte grezza da lavorare, riferito al centro del poligono
Q29	DIAMETRO CERCHIO ESTERNO (D1)	Diametro del cerchio esterno del poligono vedere "Poligono P4C a norma DIN 32712", Pagina 4
Q30	DIAMETRO CERCHIO INTERNO (D2)	Diametro del cerchio interno del poligono vedere "Poligono P4C a norma DIN 32712", Pagina 4
Q31	ECCENTRICITA' (E)	Eccentricità del poligono vedere "Poligono P4C a norma DIN 32712", Pagina 4
Q36	CENTRO DEL POLIGONO NELL'ASSE X	Coordinata X del centro del poligono
Q37	CENTRO DEL POLIGONO NELL'ASSE Y	Coordinata Y del centro del poligono
Q38	ROTAZIONE	Angolo del quale il sistema di coordinate viene ruotato intorno al centro del poligono

Poligono P4C a norma DIN 32712

Dimensioni geometriche necessarie per realizzare un'isola con il programma 2140_it.h.

Grandezza nominale	Diametro cerchio esterno (D1)¹⁾	Diametro cerchio interno (D2)¹⁾	Eccentricità (E)¹⁾
12	12	10	1,5
14	14	11	1,6
18	18	15	2
20	20	17	3
22	22	18	3
25	25	21	5
28	28	24	5
30	30	25	5
32	32	27	5
35	35	30	5
40	40	35	6
45	45	40	6
50	50	43	6
55	55	48	6
60	60	53	6
65	65	58	6
70	70	60	6
75	75	65	6
80	80	70	8
85	85	75	8
90	90	80	8
95	95	85	8
100	100	90	8

¹⁾ Dimensioni in mm



744 650 A4

ID number	
Change No.	C000941-10
Phase:	Nicht-Serie
Werkstoff:	Material:
●blanke Flächen/Blank surfaces	
Maße in mm / Dimensions in mm	Einzelteilzeichnung / Component Drawing
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH General tolerances ISO 2768-mH
$\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015
$-0,3$ $+0,3$	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
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
	Responsible
	Released
Version	
Revision	
Sheet	
Page	
D1224878-00-A-01	
Document number	
1 of 1	

