



# HEIDENHAIN



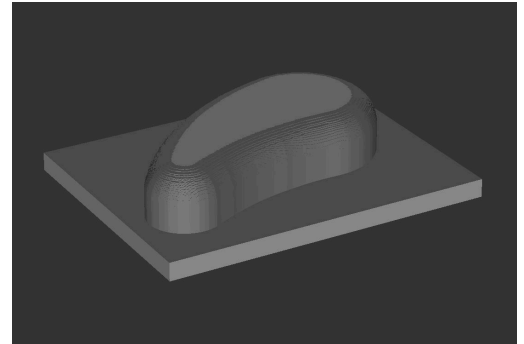
## NC Solutions

Descrizione del programma NC 3120

Italiano (it)  
4/2017

## 1 Descrizione del programma NC 3120\_it.h

Programma NC per la creazione di un'isola del profilo con un arrotondamento sul bordo superiore.



### Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera un arrotondamento sul bordo superiore di un profilo. Il controllo numerico esegue questa lavorazione con una fresa a candela in linee isometriche. Il numero delle linee isometriche si definisce in un parametro. È così possibile influire sull'accuratezza dell'arrotondamento da realizzare e sul tempo di lavorazione.

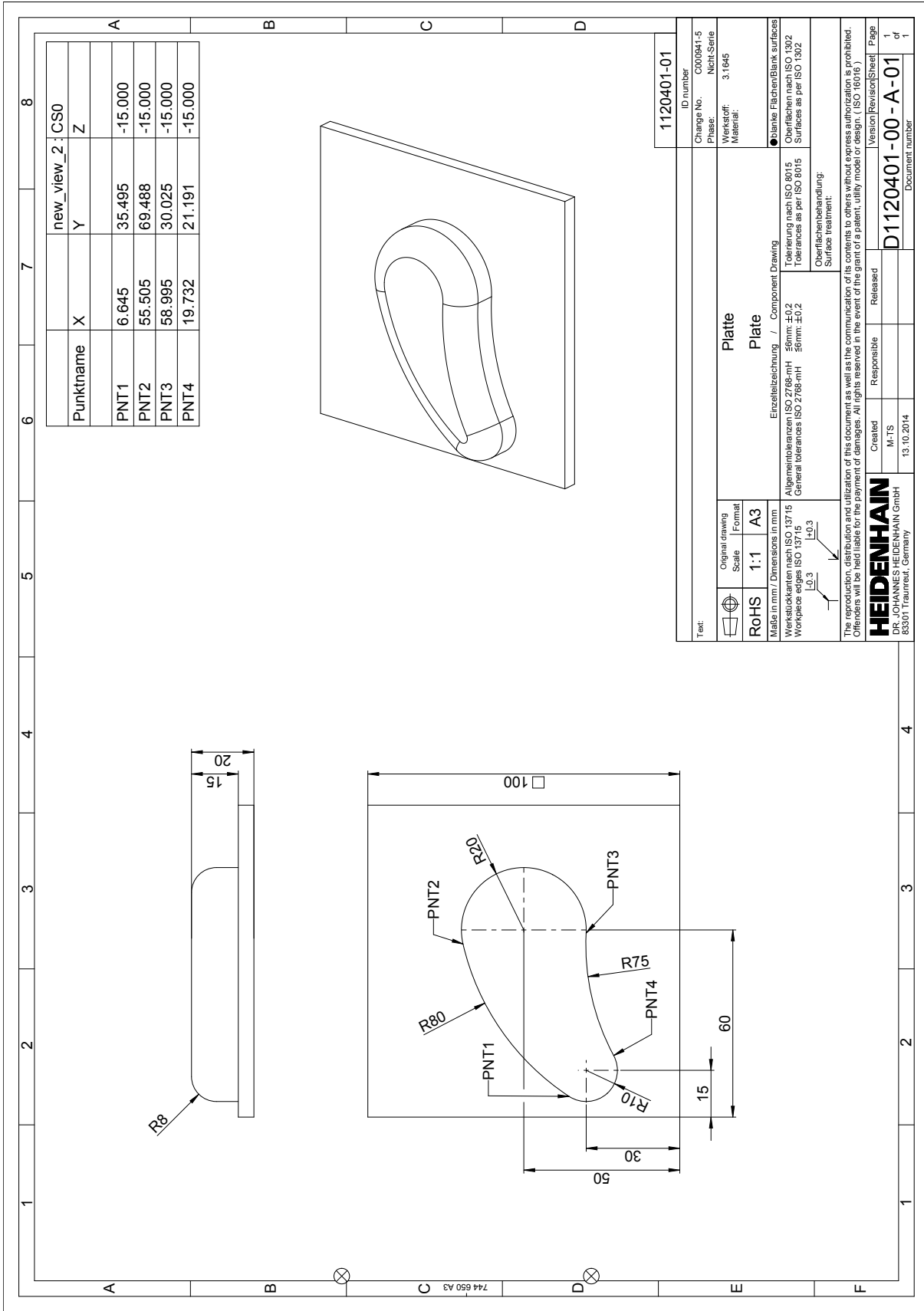
Nella prima parte del programma NC si definiscono tutti i parametri necessari per la lavorazione e l'utensile. In seguito sono definiti i cicli SL 14, 20 e 22. Per ogni profilo si crea un sottoprogramma alla fine del programma.

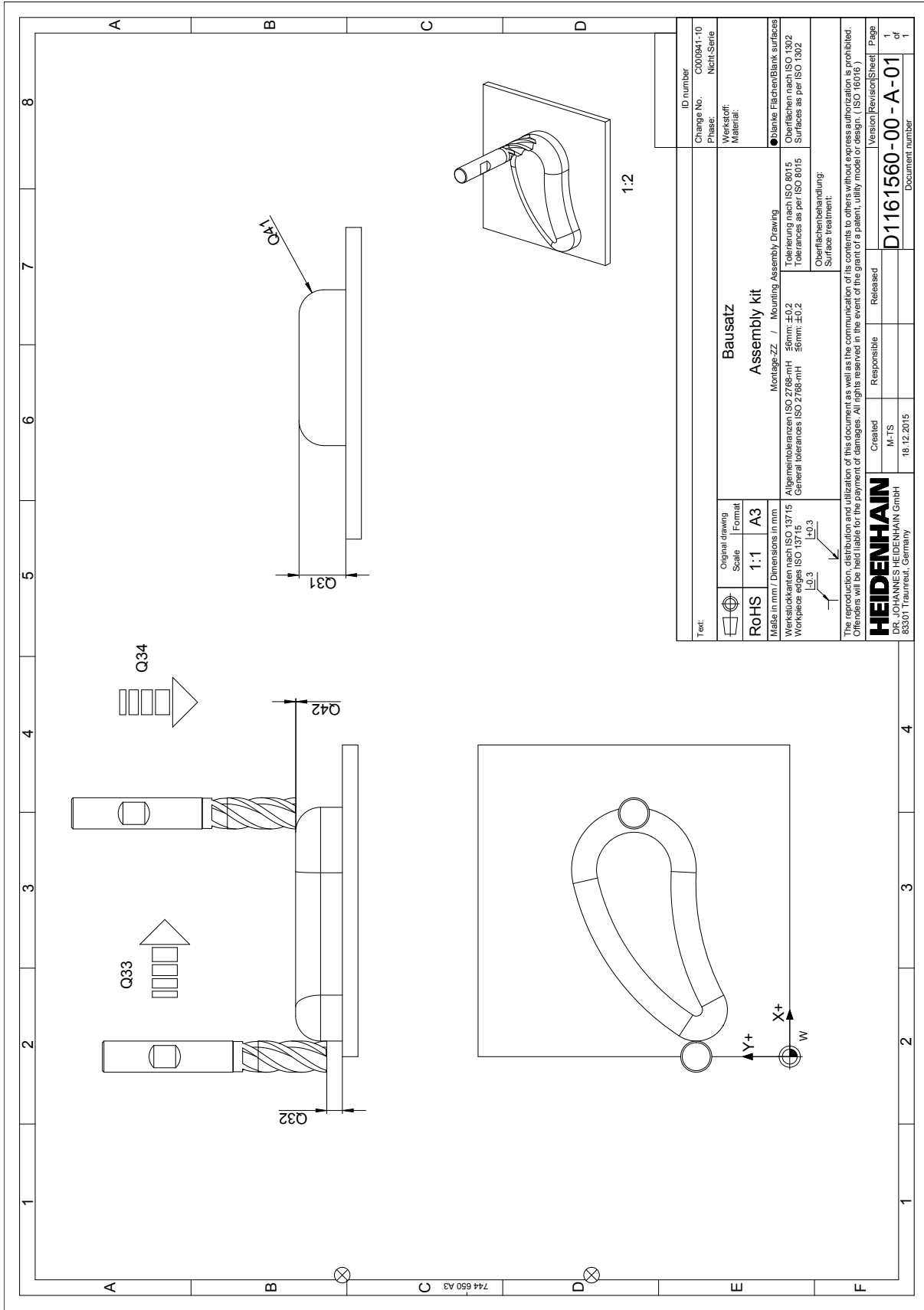
In questo programma esemplificativo sono definiti due profili nel ciclo 14. Nel sottoprogramma **LBL 1** è definito il profilo che il controllo numerico lavora come isola e successivamente arrotonda con un raggio definito. Nel sottoprogramma **LBL 2** è descritto un profilo che limita la lavorazione come tasca.

Con la chiamata dei cicli SL il controllo numerico lavora il materiale tra isola e tasca alla profondità definita dall'operatore.

Dopo la lavorazione il controllo numerico esegue alcuni calcoli. In seguito sono programmati i cicli SL 14 e 25. In questo caso è definito nel ciclo 14 soltanto il sottoprogramma **LBL 1**. In una ripetizione di parte del programma il controllo numerico calcola la modifica del profilo per le singole linee isometriche. In seguito il controllo numerico esegue il ciclo SL con la modifica del profilo ricalcolata. Una volta eseguita la lavorazione completa dell'arrotondamento, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma.

<b>Parametro</b>	<b>Nome</b>	<b>Significato</b>
Q31	PROFONDITA' PROFILO	Distanza tra la superficie del pezzo e la base della tasca
Q32	PROFONDITA' DI PENETRAZIONE FRESATURA PROFILO	Avanzamento in profondità incrementale in fresatura del profilo
Q33	AVANZAMENTO FRESATURA PROFILO	Velocità di traslazione dell'utensile in fresatura profilo
Q34	AVANZAMENTO IN PROFONDITA'	Velocità di traslazione dell'utensile nell'asse Z
Q41	RAGGIO DELLO SMUSSO	Raggio sul bordo del profilo
Q42	PROFONDITA' DI PENETRAZIONE PER FRESATURA DEL RAGGIO	Distanza incrementale delle linee isometriche durante la lavorazione dell'arrotondamento
Q48	AVANZAMENTO FRESATURA RAGGIO	Velocità di traslazione dell'utensile durante la lavorazione dell'arrotondamento





Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
●Blanke Flächen/Blank surfaces		●Oberflächen nach ISO 1302	
Toleranzen nach ISO 1302		Surfaces as per ISO 1302	
Tolerances as per 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)	
<b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Created	Released
M-TS	18.12.2015	Responsible	Released
D1161560-00 - A-01		Version	Revision/Sheet
Document number		1	1