



HEIDENHAIN



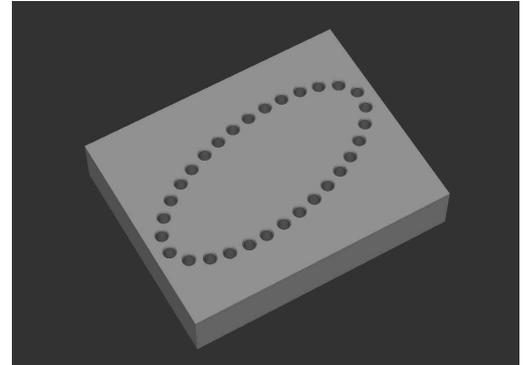
NC Solutions

Descrizione del programma NC 1010

Italiano (it)
4/2017

1 Descrizione del programma NC 1010_it.h

Programma NC per definire una sagoma di punti sotto forma di un'ellisse.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera una sagoma di punti sotto forma di un'ellisse. Il controllo numerico richiama un ciclo di lavorazione nelle posizioni calcolate in modo tale da poter selezionare con semplicità il tipo di lavorazione.

Nella prima parte del programma NC si definiscono tutti i parametri richiesti per il calcolo, l'utensile e il ciclo di lavorazione che il controllo numerico esegue sulle posizioni calcolate. Successivamente il controllo numerico richiama un sottoprogramma. In questo sottoprogramma esegue tutti i calcoli e i posizionamenti. Nel sottoprogramma il controllo numerico calcola dapprima un'ellisse composta da singoli punti. Per ogni punto calcola la coordinata X e Y. La distanza tra questi punti e quindi l'accuratezza della traiettoria calcolata si definiscono nel parametro Q5 PASSO ANGOLARE. Il controllo numerico calcola quindi le singole posizioni di lavorazione su questa ellisse, raggiunge le posizioni e richiama il ciclo di lavorazione.

Parametro	Nome	Significato
Q1	SEMIASSE ELLISSE NELL'ASSE X	Raggio dell'ellisse in X
Q2	SEMIASSE ELLISSE NELL'ASSE Y	Raggio dell'ellisse in Y
Q5	PASSO ANGOLARE	Angolo tra due punti della traiettoria dell'ellisse, minore è l'angolo, più precisa è la traiettoria calcolata
Q6	ROTAZIONE DELL'ELLISSE	Angolo di cui è ruotata l'ellisse. Il punto di rotazione è il centro dell'ellisse
Q8	CENTRO ELLISSE NELL'ASSE X	Coordinata del centro dell'ellisse nell'asse X
Q9	CENTRO ELLISSE NELL'ASSE Y	Coordinata del centro dell'ellisse nell'asse Y
Q12	DISTANZA DI SICUREZZA	Distanza Z tra utensile e superficie pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido prima della lavorazione
Q13	NUMERO DELLE LAVORAZIONI	Numero delle lavorazioni che vengono eseguite sull'ellisse

