



HEIDENHAIN



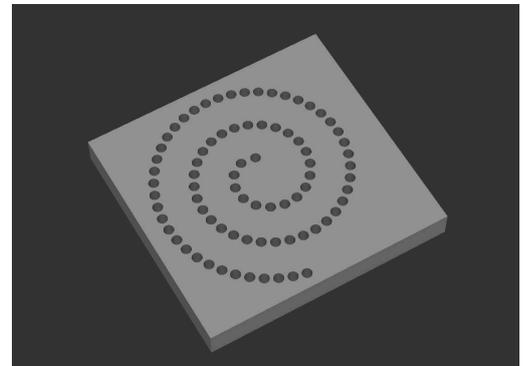
NC Solutions

Descrizione del programma NC 1015

Italiano (it)
4/2017

1 Descrizione del programma NC 1015_it.h

Programma NC per definire una sagoma di punti sotto forma di una spirale, con distanze costanti tra i punti.

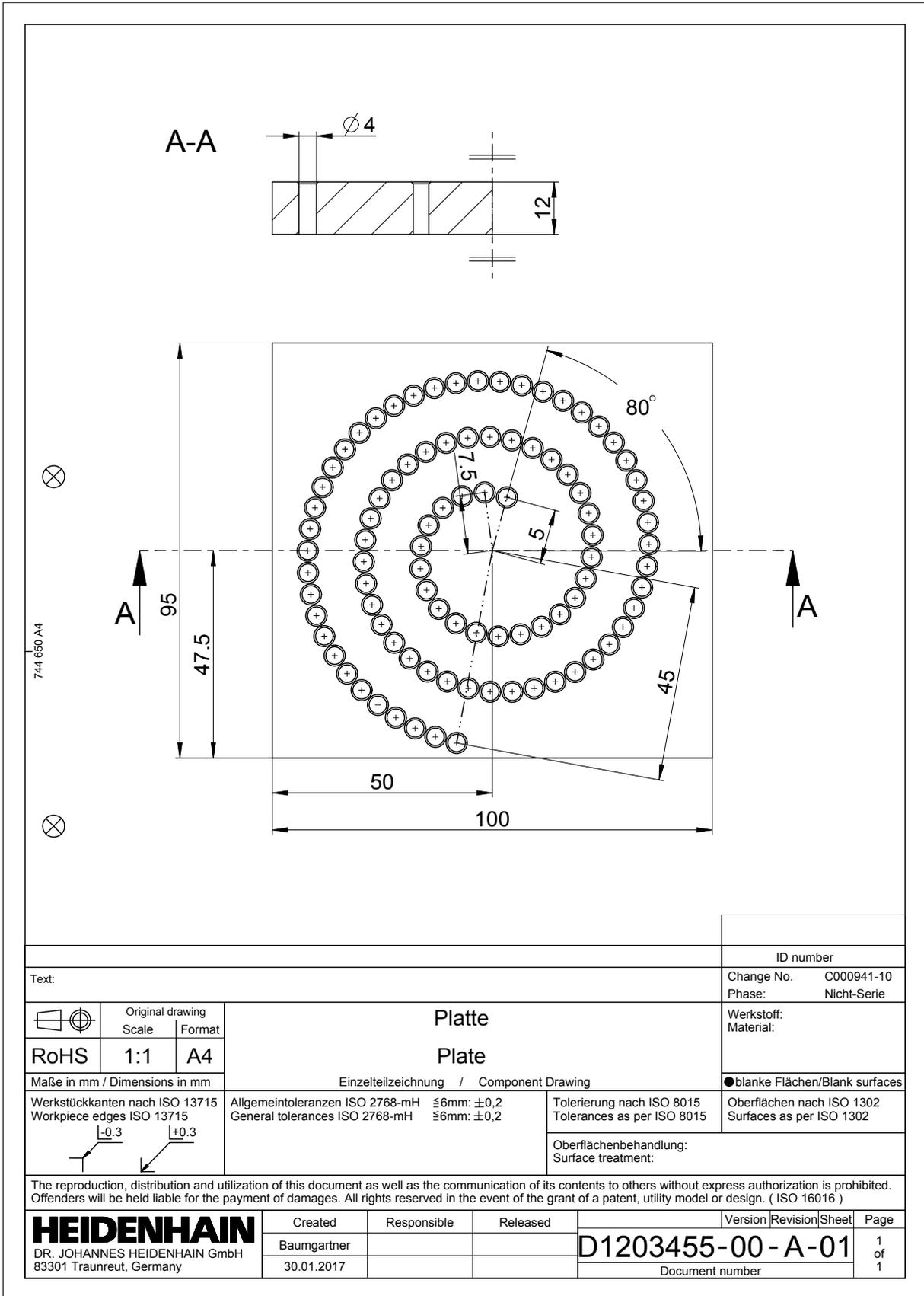


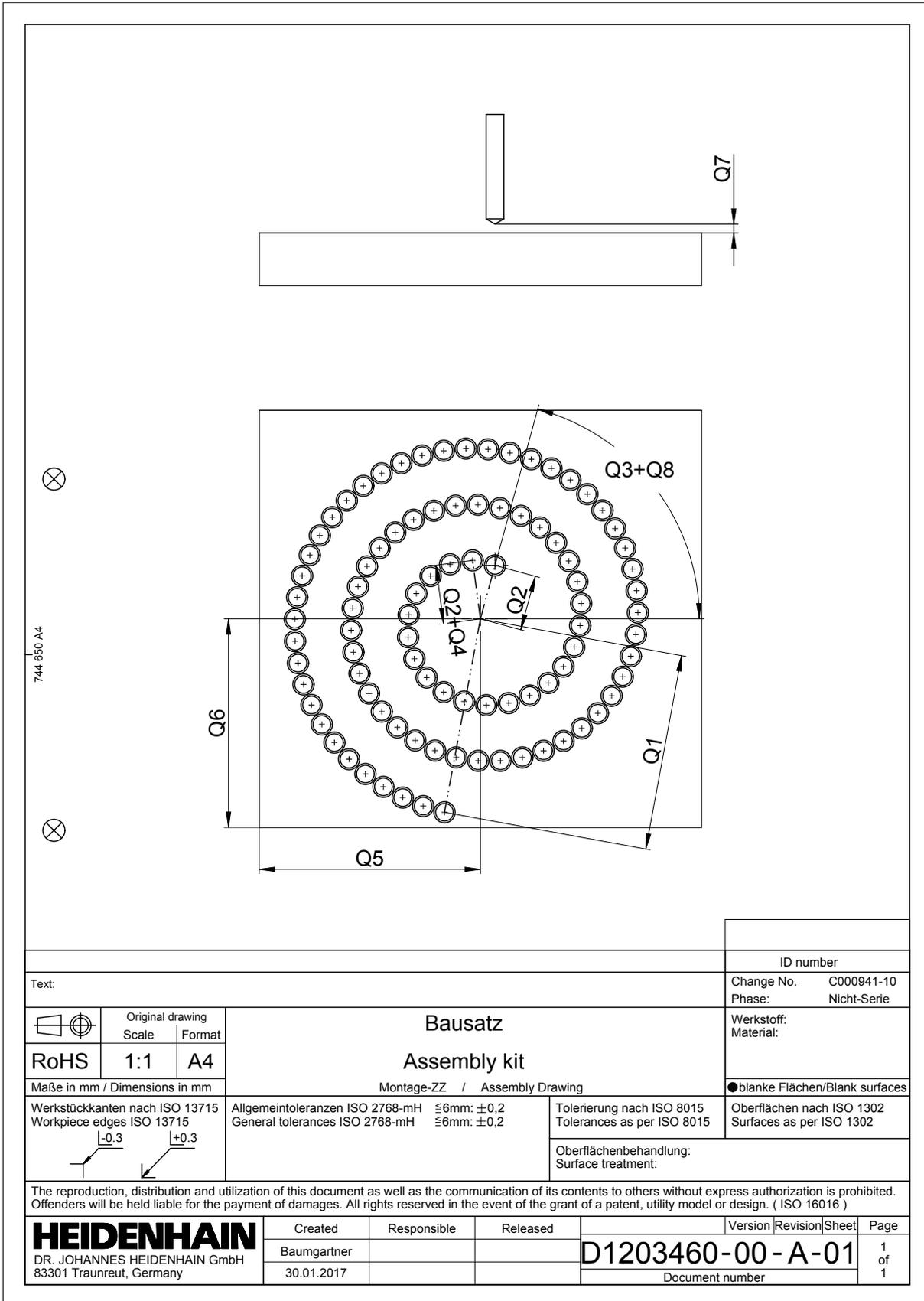
Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera una sagoma di punti sotto forma di una spirale. 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. Il controllo numerico calcola le posizioni in modo tale da mantenere costante la distanza tra le lavorazioni. La posizione della prima lavorazione si definisce tramite i parametri. Il controllo numerico calcola quindi tante posizioni di lavorazione fino a raggiungere il raggio finale definito dall'operatore. Una volta eseguita l'ultima lavorazione, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma.

Parametro	Nome	Significato
Q1	RAGGIO FINALE	Raggio della spirale in cui il controllo numerico esegue l'ultima lavorazione
Q2	RAGGIO DI PARTENZA	Raggio della spirale in cui il controllo numerico esegue la prima lavorazione
Q3	PASSO ANGOLARE INIZIALE	Angolo in cui il controllo numerico esegue la prima lavorazione e che calcola tra il primo al secondo foro Tenere presente che per la prima posizione di lavorazione il controllo numerico raggiunge il PASSO ANGOLARE INIZIALE Q3 con riferimento alla ROTAZIONE Q8.
Q4	PASSO RAGGIO	Valore del quale il raggio della spirale viene modificato tra gli step della lavorazione
Q5	CENTRO NELL'ASSE X	Coordinata del centro della spirale nell'asse X
Q6	CENTRO NELL'ASSE Y	Coordinata del centro della spirale nell'asse Y
Q7	DISTANZA DI SICUREZZA	Distanza Z tra utensile e superficie pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido prima della lavorazione
Q8	ROTAZIONE	Rotazione del sistema di coordinate





ID number	
Change No.	C000941-10
Phase:	Nicht-Serie

Text:

	Original drawing
	Scale
	Format

RoHS	1:1	A4
------	-----	----

Bausatz
Assembly kit

Montage-ZZ / Assembly Drawing

Werkstoff:
Material:

●blanke Flächen/Blank surfaces

Maße in mm / Dimensions in mm	Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715

Allgemeintoleranzen 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
---------------------------	--------------------------

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
Baumgartner		
30.01.2017		

Version	Revision	Sheet	Page
D1203460-00-A-01			1 of 1
Document number			