



HEIDENHAIN



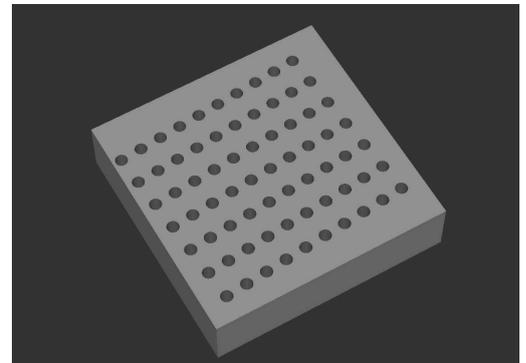
NC Solutions

Descrizione del programma NC 1020

Italiano (it)
4/2017

1 Descrizione del programma NC 1020_it.h

Programma NC per definire una sagoma di punti sotto forma di linee del reticolo.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera una sagoma di punti sotto forma di linee del reticolo. 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 raggiungerle in una traiettoria a serpentina ed eseguire la lavorazione. La posizione della prima lavorazione si definisce tramite i parametri. Una volta eseguita l'ultima lavorazione, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma.

Parametro	Nome	Significato
Q1	PUNTO DI PARTENZA NELL'ASSE X	Coordinata X in cui il controllo numerico esegue la prima lavorazione
Q2	PUNTO DI PARTENZA NELL'ASSE Y	Coordinata Y in cui il controllo numerico esegue la prima lavorazione
Q3	DISTANZA DELLE LAVORAZIONI IN X	Distanza incrementale delle lavorazioni nell'asse X
Q4	DISTANZA DELLE LAVORAZIONI IN Y	Distanza incrementale delle lavorazioni nell'asse Y
Q5	NUMERO DELLE LAVORAZIONI IN X	Numero delle lavorazioni che il controllo numerico esegue per riga nell'asse X
Q6	NUMERO DELLE LAVORAZIONI IN Y	Numero delle lavorazioni che il controllo numerico esegue per colonna nell'asse Y
Q7	ROTAZIONE	Rotazione del sistema di coordinate intorno alla posizione della prima lavorazione
Q8	DISTANZA DI SICUREZZA	Distanza Z tra utensile e superficie del pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido prima di eseguire la lavorazione

