



HEIDENHAIN



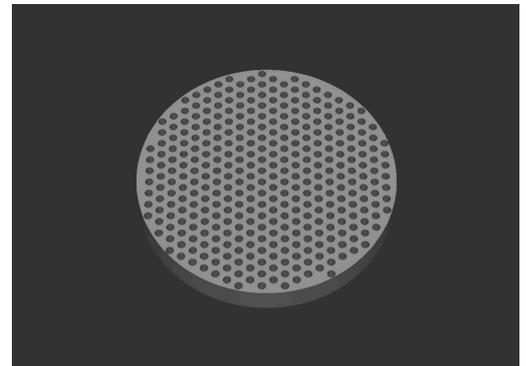
NC Solutions

Descrizione del programma NC 1025

Italiano (it)
4/2017

1 Descrizione del programma NC 1025_it.h

Programma NC per la definizione di una sagoma di punti per la quale il controllo numerico crea tanti fori quanti possibili su un pezzo circolare in disposizione lineare.



Descrizione

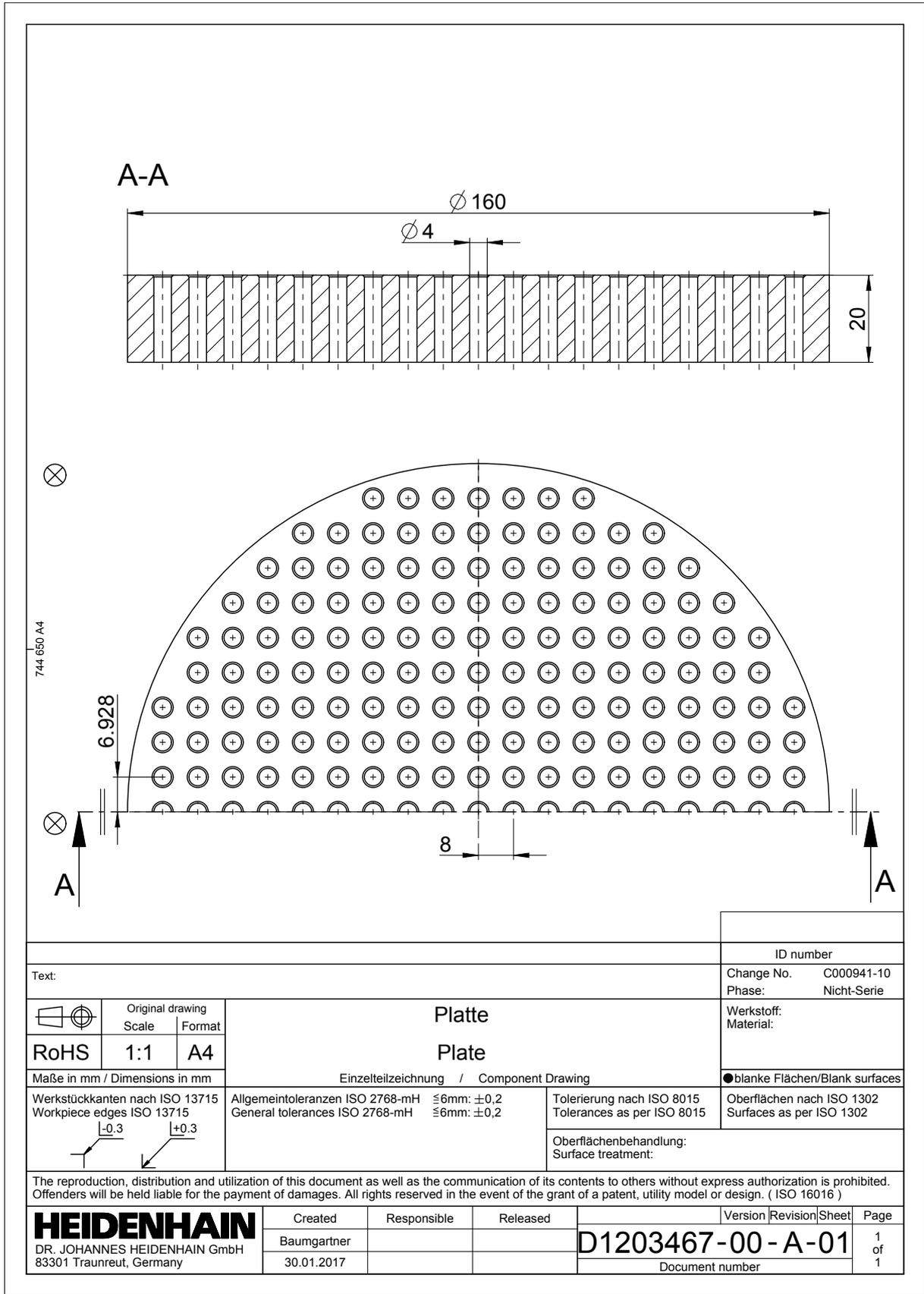
Con questo programma NC il controllo numerico genera una sagoma di punti sotto forma di linee su un pezzo circolare. Il controllo numerico calcola il numero delle linee e le singole posizioni di lavorazione sulle linee in modo tale da eseguire il numero massimo di lavorazioni possibili. Sulle posizioni di lavorazione calcolate il controllo numerico richiama il ciclo di foratura.

Nella prima parte del programma NC si definiscono tutti i parametri richiesti per il calcolo.

Nel programma esemplificativo il controllo numerico richiama quindi il programma NC 10251_it.h. Con questo programma NC il controllo numerico crea un pezzo circolare in cui segue una traiettoria circolare a 360°. In questo programma NC richiamato, è necessario definire l'utensile per fresare e la profondità di fresatura. Il controllo numerico acquisisce il centro e il raggio del cerchio dalla definizione nel programma principale. Se la fresatura della parte grezza non è richiesta, è possibile cancellare la chiamata del programma nel programma principale.

Dopo aver richiamato il programma, si definiscono nel programma principale l'utensile per forare e il ciclo di foratura. Successivamente il controllo numerico richiama un sottoprogramma. In questo sottoprogramma esegue tutti i calcoli e i posizionamenti. Il controllo numerico calcola le posizioni in lineare, raggiunge le posizioni calcolate e richiama il ciclo di foratura. 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	CENTRO CERCHIO NELL'ASSE X	Coordinata X del centro del cerchio
Q2	CENTRO CERCHIO NELL'ASSE Y	Coordinata Y del centro del cerchio
Q3	RAGGIO CERCHIO	Raggio del pezzo
Q4	DISTANZA DELLE LAVORAZIONI NELL'ASSE X	Distanza incrementale dei fori nell'asse X
Q5	FATTORE PER LA DISTANZA NELL'ASSE Y	Indicazione del fattore per il calcolo della distanza dei fori in Y da $Q4 \times Q5$
Q8	DISTANZA DI SICUREZZA	Distanza Z tra utensile e superficie del pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido prima di eseguire la lavorazione



Text:		ID number									
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie									
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces									
<table border="1"> <tr> <th>Original drawing</th> <th>Scale</th> <th>Format</th> </tr> <tr> <td></td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>	Original drawing	Scale	Format		1:1	A4	<p>Platte Plate</p> <p>Einzelteilzeichnung / Component Drawing</p>				
Original drawing	Scale	Format									
	1:1	A4									
Maße in mm / Dimensions in mm	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH General tolerances ISO 2768-mH		Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015								
<p>Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715</p> <p>-0.3 $+0.3$</p>	<p>$\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$</p>	<p>Oberflächenbehandlung: Surface treatment:</p>	<p>Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302</p>								
<p>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)</p>											
<p>HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany</p>	Created	Responsible	Released								
	Baumgartner										
30.01.2017	<p>D1203467-00-A-01</p> <p>Document number</p>		<table border="1"> <tr> <th>Version</th> <th>Revision</th> <th>Sheet</th> <th>Page</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1 of 1</td> </tr> </table>	Version	Revision	Sheet	Page				1 of 1
Version	Revision	Sheet	Page								
			1 of 1								

