



HEIDENHAIN



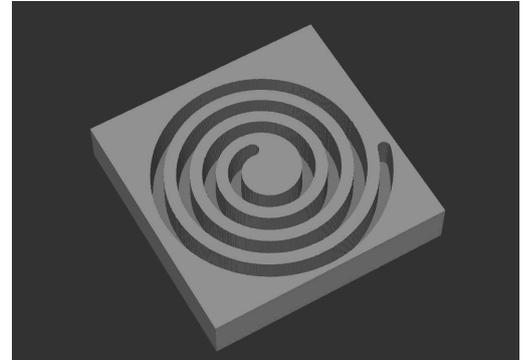
NC Solutions

Descrizione del programma NC 2035

Italiano (it)
8/2017

1 Descrizione del programma NC 2035_it.h

Programma NC per la creazione di una spirale nel piano X/Y.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera una spirale nel piano X/Y. L'utensile si sposta su una traiettoria dall'interno verso l'esterno.

Tramite parametri si definisce se il controllo numerico:

- calcola una traiettoria utensile con compensazione del raggio utensile
- calcola un sovrametallo laterale
- calcola la traiettoria utensile in senso orario o antiorario

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

Dopo aver immesso i parametri, il controllo numerico preposiziona l'utensile al centro della spirale e nell'asse Z alla distanza di sicurezza definita. Successivamente il controllo numerico richiama un sottoprogramma. In questo sottoprogramma il controllo numerico calcola la traiettoria utensile e la percorre. Il controllo numerico compone la traiettoria di fresatura con singoli punti. Per ciascuno di questi punti il controllo numerico calcola la coordinata X e Y e raggiunge questo punto con una traiettoria lineare. Con il parametro Divisione si definiscono quanti punti il controllo numerico calcola su una traiettoria a 360° influenzando così sull'accuratezza.

Se l'utensile ha raggiunto il punto, il controllo numerico verifica le seguenti due possibilità.

- Il raggio finale non è stato ancora raggiunto: il controllo numerico ripete il loop con calcolo dei punti e movimento traiettoria
- Il raggio finale è raggiunto: l'utensile si porta alla distanza di sicurezza nell'asse Z

Una volta eseguita la lavorazione, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma.

Parametro	Nome	Significato
Q1	CENTRO NELL'ASSE X	Coordinata X del centro della spirale
Q2	CENTRO NELL'ASSE Y	Coordinata Y del centro della spirale
Q3	PROFONDITA'	Profondità della spirale
Q4	SENSO DI ROTAZIONE	Direzione della traiettoria di fresatura <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 per una traiettoria di fresatura in senso antiorario ■ -1 per una traiettoria di fresatura in senso orario
Q5	DIVISIONE	Numero dei punti calcolati per ogni traiettoria a 360°
Q6	RAGGIO DI PARTENZA	Distanza tra centro e punto di partenza della spirale
Q16	RAGGIO FINALE	Distanza tra centro e punto finale della spirale
Q7	ANGOLO DI PARTENZA	Angolo polare sul punto di partenza della spirale
Q8	PASSO IN MM A 360°	Modifica del raggio della spirale ogni giro di 360°
Q10	DISTANZA DI SICUREZZA	Posizione Z sicura, riferita al punto zero pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido
Q11	AVANZAMENTO IN PROFONDITA'	Velocità di traslazione dell'utensile nell'asse Z
Q12	AVANZAMENTO FRESATURA	Velocità di traslazione dell'utensile nel piano X/Y
Q14	SOVRAMETALLO LATERALE	Sovrametallo nel piano X/Y, agisce soltanto se è definita una compensazione del raggio
Q15	COMPENSAZIONE RAGGIO	Compensazione del raggio utensile <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 per nessuna compensazione ■ +1 per una compensazione verso l'esterno ■ -1 per una compensazione verso l'interno

