



# HEIDENHAIN



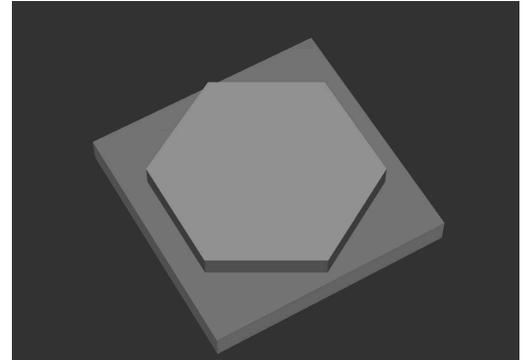
## NC Solutions

Descrizione del programma NC 2115

Italiano (it)  
9/2017

## 1 Descrizione del programma NC 2115\_it.h

Programma NC per la creazione di un poligono regolare.



### Descrizione

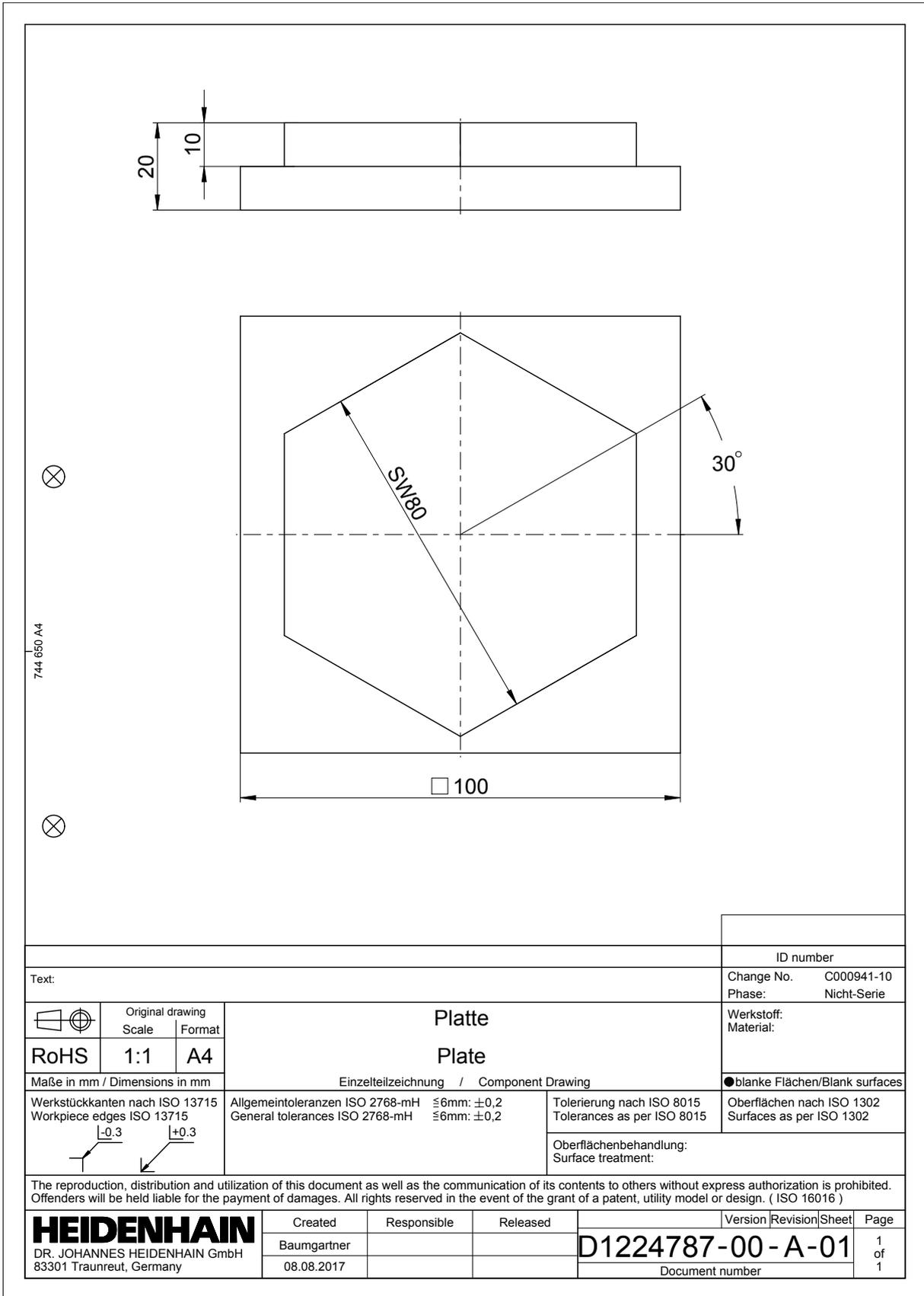
Con questo programma NC il controllo numerico genera un poligono regolare. Questo poligono si definisce con l'apertura.

All'inizio del programma si definiscono tutti i parametri necessari per la lavorazione e l'utensile.

Successivamente il controllo numerico esegue alcuni calcoli e inizia con la lavorazione. Come primo passo il controllo numerico preposiziona l'utensile sulla posizione di entrata calcolata e alla distanza di sicurezza. Di seguito porta l'utensile alla profondità di fresatura definita e quindi in un arco di cerchio sul primo spigolo del poligono. In un loop il controllo numerico esegue quindi il calcolo dello spigolo successivo e lo raggiunge. Il controllo numerico ripete questo loop così spesso fino a creare il numero definito di spigoli. In seguito ritira l'utensile in un arco sulla posizione di entrata.

Infine il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma NC.

<b>Parametro</b>	<b>Nome</b>	<b>Significato</b>
Q1	CENTRO PROFILO NELL'ASSE X	Centro del poligono nell'asse X
Q2	CENTRO PROFILO NELL'ASSE Y	Centro del poligono nell'asse Y
Q3	PROFONDITA'	Profondità di fresatura del profilo
Q4	SENSO DI ROTAZIONE	Direzione della traiettoria di fresatura <ul style="list-style-type: none"> <li>■ +1 per una traiettoria di fresatura in senso antiorario</li> <li>■ -1 per una traiettoria di fresatura in senso orario</li> </ul>
Q5	NUMERO DI SPIGOLI	Numero di spigoli del poligono
Q6	APERTURA	Distanza di due bordi paralleli del poligono
Q7	POSIZIONE ANGOLARE PRIMO SPIGOLO	Posizione angolare dello spigolo in cui ha inizio la lavorazione
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
Q15	COMPENSAZIONE RAGGIO	Direzione della compensazione del raggio <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 0 per una traiettoria di fresatura senza compensazione del raggio (R0)</li> <li>■ +1 per una traiettoria di fresatura con compensazione del raggio a sinistra (RL)</li> <li>■ +2 per una traiettoria di fresatura con compensazione del raggio a destra (RR)</li> </ul>



ID number	
Change No.	C000941-10
Phase:	Nicht-Serie
Werkstoff:	Material:
●blanke Flächen/Blank surfaces	

Text:			Platte	
Original drawing			Plate	
Scale	Format			
RoHS	1:1	A4		
Maße in mm / Dimensions in mm			Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715		Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH General tolerances ISO 2768-mH		Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015
		$\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:
$-0,3$		$+0,3$		Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302

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 )

<b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released	Version	Revision	Sheet	Page
	Baumgartner			D1224787-00-A-01			1 of 1
	08.08.2017			Document number			1

ID number	
Text:	
Change No.	C000941-10
Phase:	Nicht-Serie
Werkstoff: Material:	
<b>Bausatz</b> <b>Assembly kit</b> Montage-ZZ / Assembly Drawing	
Original drawing Scale    Format <b>RoHS</b> 1:1    A4	
Maße in mm / Dimensions in mm Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 -0.3    +0.3	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH    ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH    ≤6mm: ±0,2
	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 Oberflächenbehandlung: Surface treatment:
Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302	
●blanke Flächen/Blank surfaces	
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 )	
<b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created    Responsible    Released Baumgartner 09.08.2017
	<b>D1224794-00-A-01</b> Document number
	Version    Revision    Sheet    Page 1          1    of 1