



# HEIDENHAIN



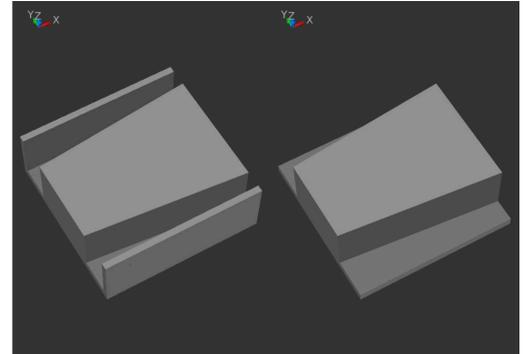
## NC Solutions

Descrizione del programma NC 2145

Italiano (it)  
9/2017

## 1 Descrizione del programma NC 2145\_it.h

Programma NC in cui il profilo può essere selezionato per un ciclo SL con un parametro Q.



### Requisito

Con i cicli SL deve essere lavorata un'isola. A seconda della parte grezza deve essere selezionato semplicemente con un parametro Q il profilo da utilizzare per la tasca come limitazione.

### Programma NC 2145\_it.h

Nel programma NC si definisce dapprima l'utensile. Il controllo numerico raggiunge quindi l'altezza di sicurezza. Si definisce poi un parametro con il numero del sottoprogramma in cui è descritto il profilo da impiegare.

La parte di programma successiva è la definizione dei cicli SL. Nel ciclo 14 **PROFILO** sono indicati due label del profilo nel programma esemplificativo. In un sottoprogramma è programmato il profilo dell'isola e nel secondo sottoprogramma il controllo numerico seleziona il profilo della tasca da impiegare. In questo label del profilo è quindi definito un **CALL LBL**, che con il parametro predefinito dall'utente richiama il sottoprogramma con il profilo da impiegare.

Infine si definiscono i parametri di lavorazione nei cicli 20 e 22. Successivamente il controllo numerico richiama i cicli con **CYCL CALL** e lavora i profili. Come ultimo passo del programma, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma NC.

Una volta terminato il programma sono definiti i sottoprogrammi. Nel programma esemplificativo un sottoprogramma con il profilo per l'isola, due per i diversi profili della tasca e uno in cui è definito **CALL LBL**, con cui è realizzata la selezione del profilo.

Parametro	Nome	Significato
Q30	SELEZIONE DEL PROFILO DELLA TASCA	Numero del sottoprogramma in cui è descritto il profilo da impiegare