



HEIDENHAIN



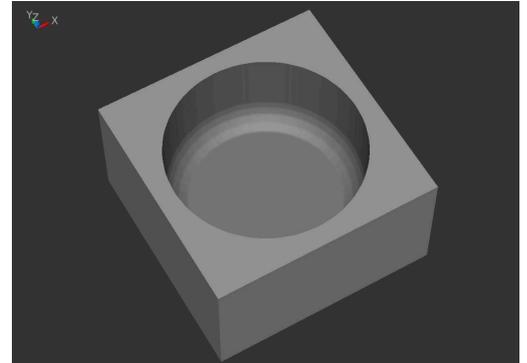
NC Solutions

Descrizione del programma NC 2150

Italiano (it)
9/2017

1 Descrizione del programma NC 2150_it.h

Programma NC per la creazione di una tasca circolare con un arrotondamento sulla base della tasca.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera una tasca circolare per la quale fondo della tasca e superficie perimetrale vengono arrotondate con un raggio definito.

All'inizio del programma si definiscono tutti i parametri necessari per la lavorazione e l'utensile. In seguito il controllo numerico esegue alcuni calcoli. Successivamente sono definiti due cicli della tasca circolare. Con questi cicli il controllo numerico prefresa la tasca circolare in due profondità. I parametri dei cicli delle tasche circolari derivano dalla definizione dei parametri e dai calcoli affinché non sia necessario editare dati nei cicli.

Per la lavorazione finita il controllo numerico esegue di nuovo un **TOOL CALL**. Per questo cambio utensile il controllo numerico corregge la lunghezza utensile calcolata del raggio del tagliente.

Il controllo numerico esegue quindi tutti i calcoli e i movimenti traiettoria per la lavorazione di finitura.

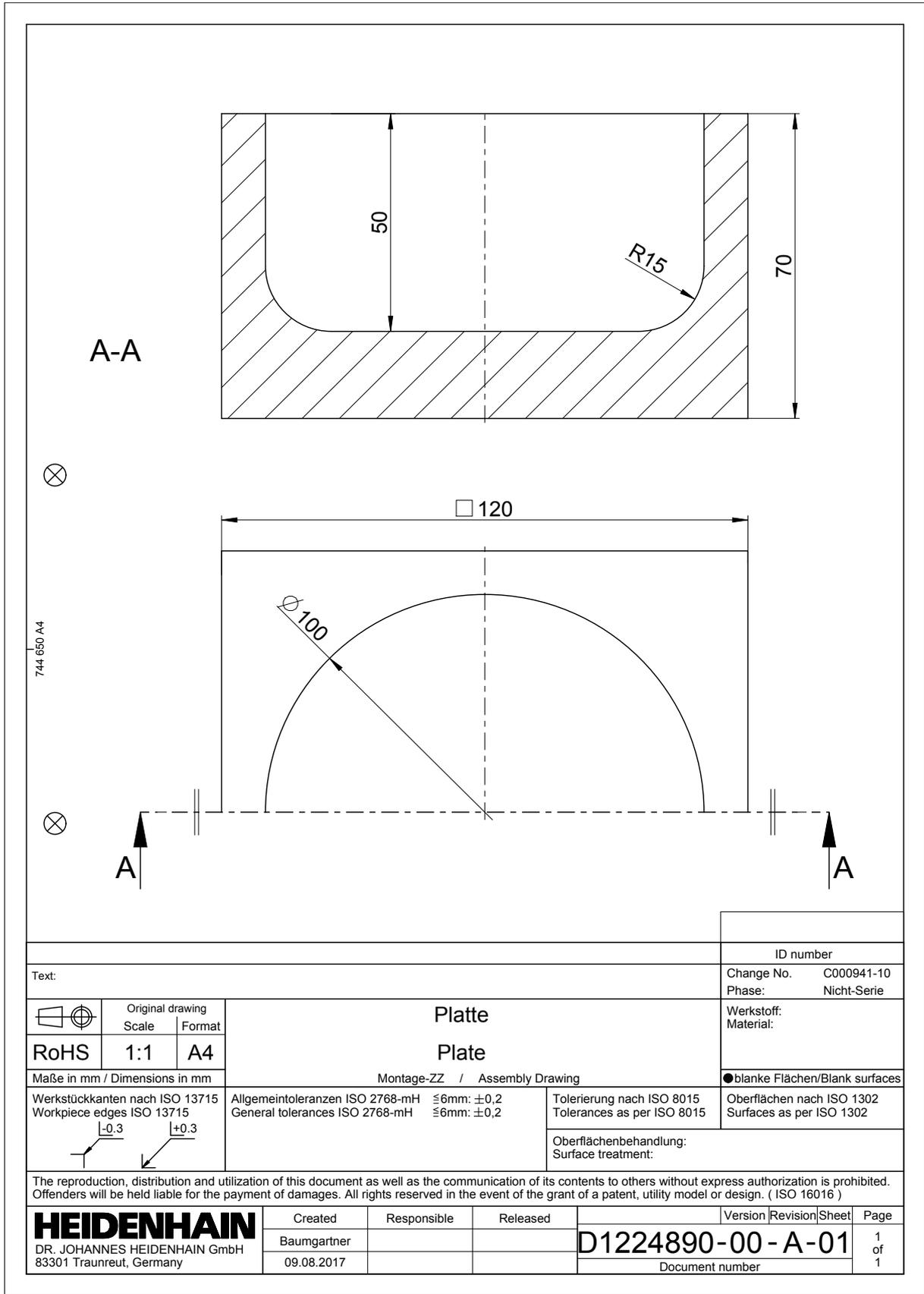
Una volta eseguita completamente la lavorazione, il controllo numerico ritira dapprima l'utensile sulla seconda distanza di sicurezza. Successivamente lo porta a una posizione sicura e termina il programma NC.



Note per la programmazione

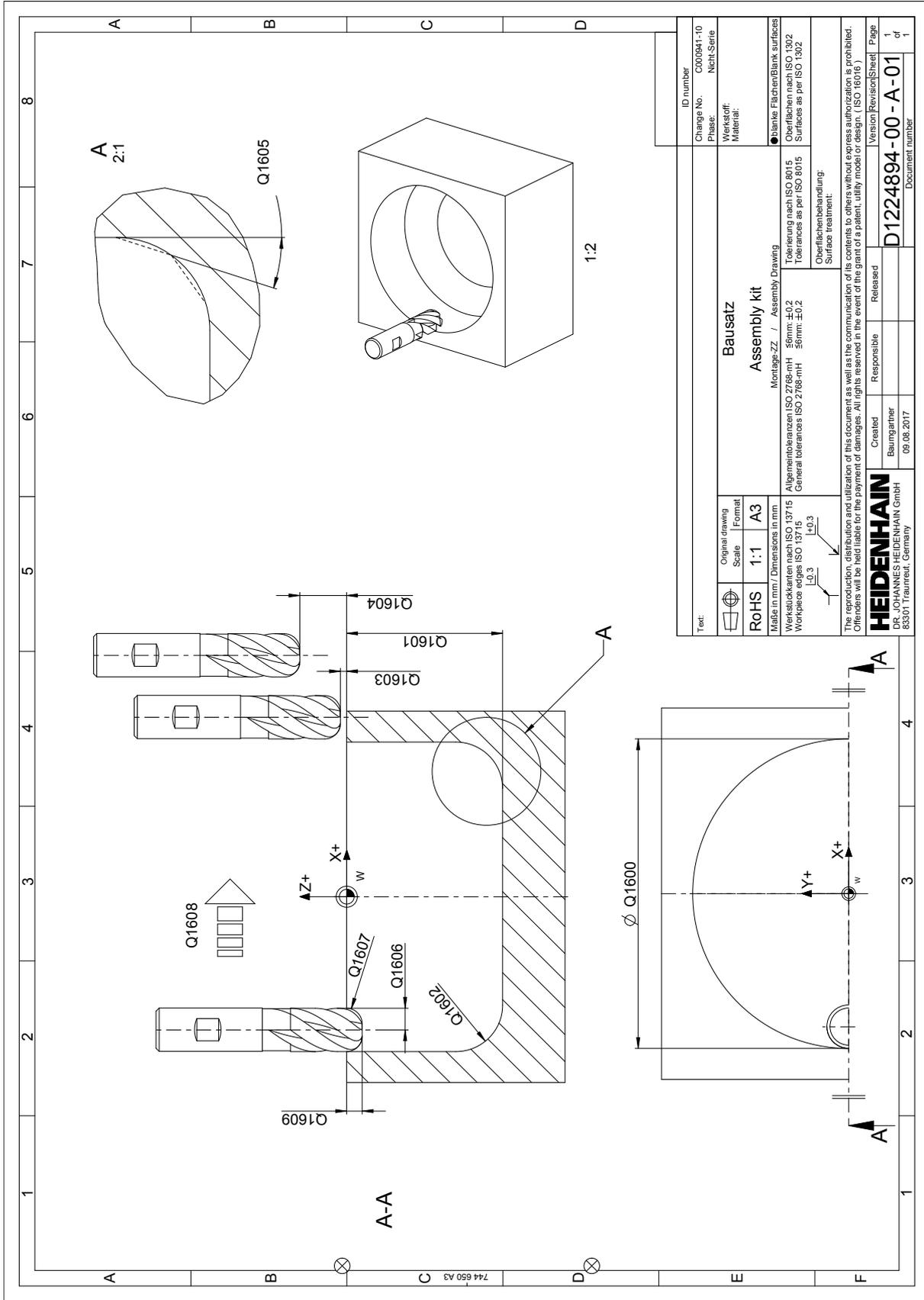
- Il centro e il bordo superiore della lavorazione si trovano sul punto zero attivo. Occorre eventualmente spostare il punto zero prima della lavorazione.
- La lavorazione viene eseguita con una fresa torica. I dati utensile, il raggio e il raggio del tagliente devono essere definiti nei parametri all'inizio del programma.

Parametro	Nome	Significato
Q1600	DIAMETRO	Diametro della tasca circolare
Q1601	PROFONDITA'	Profondità della lavorazione
Q1602	RAGGIO ARROTONDAMENTO	Raggio con cui vengono arrotondate la superficie perimetrale e la superficie base della tasca
Q1603	DISTANZA DI SICUREZZA	Coordinata nell'asse Z che il controllo numerico raggiunge in rapido
Q1604	2. DISTANZA DI SICUREZZA	Coordinata Z che il controllo numerico raggiunge dopo la lavorazione
Q1605	PASSO ANGOLARE NEL RAGGIO	Angolo incrementale per esecuzione raggio sul fondo
Q1606	RAGGIO UTENSILE	Raggio dell'utensile
Q1607	RAGGIO TAGLIENTE UTENSILE R2	Raggio del tagliente dell'utensile
Q1608	AVANZAMENTO FRESATURA	Velocità di traslazione dell'utensile durante la lavorazione
Q1609	PROFONDITA' DI PENETRAZIONE IN PREFRESATURA	Avanzamento in profondità incrementale durante la prefresatura della tasca



744 650 A4

Text:		ID number	
		Change No. C000941-10	Phase: Nicht-Serie
	Original drawing Scale 1:1 Format A4	Platte Plate	
Maße in mm / Dimensions in mm		Montage-ZZ / Assembly Drawing	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
		●blanke Flächen/Blank surfaces Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	
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)			
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released
	Baumgartner		
09.08.2017	D1224890-00 - A-01		Version Revision Sheet Page
		Document number	
		1 of 1	



ID number		Change No. C000941-10	
Phase:		Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Tolerierung nach ISO 1302		Tolerances as per ISO 1302	
Tolerances as per ISO 1302		Surfaces as per ISO 1302	
Oberflächenbehandlung:		Surface treatment:	
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)	
HEIDENHAIN		Version/Revision/Sheet	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		1	
83301 Traunreut, Germany		1	
Created		Released	
Baugartner		Released	
09.08.2017		D1224894-00 - A-01	
Document number		1	