



HEIDENHAIN



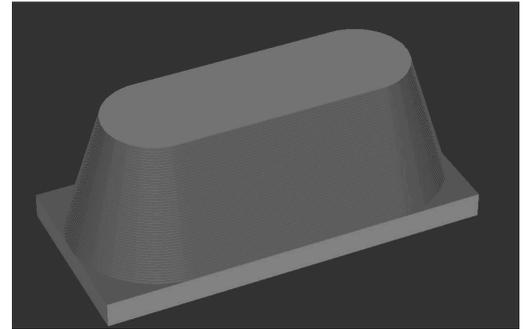
NC Solutions

Descrizione del programma NC 3175

Italiano (it)
9/2017

1 Descrizione del programma NC 3175_it.h

Programma NC per la lavorazione esterna di una linguetta conica.



Il punto zero deve trovarsi al centro nel piano X/Y e sul bordo superiore della lavorazione nell'asse Z.

Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera una linguetta conica. Il controllo numerico esegue la lavorazione con una fresa a candela in linee isometriche. Il numero delle linee isometriche si definisce in un parametro. È così possibile influire sulla qualità superficiale e sul tempo di lavorazione.

A inizio programma si definiscono l'utensile e tutti i parametri necessari per la lavorazione. In seguito il controllo numerico esegue alcuni calcoli.

Per la lavorazione viene successivamente definito un ciclo 25, con cui il controllo numerico lavora la linea isometrica calcolata. Una volta terminata la lavorazione, il controllo numerico calcola la profondità successiva e la variazione del profilo. La lavorazione e i calcoli vengono quindi ripetuti dal controllo numerico fino a realizzare il numero definito di linee isometriche.

Come ultimo passo del programma, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma.

Dopo aver terminato il programma, in un sottoprogramma è programmato il profilo della linguetta con parametri Q.

Parametro	Nome	Significato
Q10	LARGHEZZA LINGUETTA SUPERIORE	Larghezza della linguetta sul bordo superiore
Q20	LARGHEZZA LINGUETTA INFERIORE	Larghezza della linguetta sul bordo inferiore
Q40	PROFONDITA'	Profondità della lavorazione
Q50	LUNGHEZZA DELLA RETTA	Lunghezza l_{tr} della linguetta
Q30	DIVISIONE	Numero di linee isometriche in cui il controllo numerico suddivide la lavorazione
Q70	AVANZAMENTO IN PROFONDITA'	Velocità di traslazione dell'utensile nell'asse Z
Q71	AVANZAMENTO FRESATURA	Velocità di traslazione dell'utensile durante la lavorazione
Q72	PROFONDITA' DI PENETRAZIONE MAX	Avanzamento massimo nell'asse Z

