



HEIDENHAIN



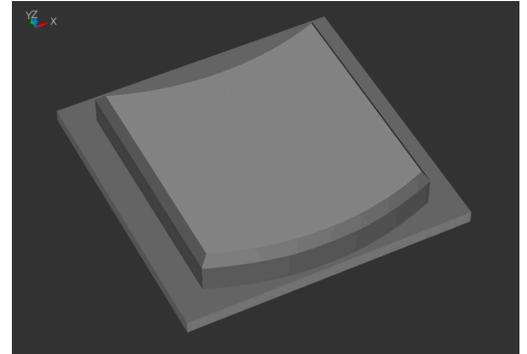
NC Solutions

Descrizione del programma NC 3255

Italiano (it)
6/2018

1 Descrizione del programma NC 3255_it.h

Programma NC per la creazione di un profilo con uno smusso sul bordo superiore.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera uno smusso sul bordo superiore di un profilo. Il controllo numerico esegue questa lavorazione in linee isometriche. Il numero di linee isometriche si definisce indirettamente con il parametro DISTANZA DELLE LINEE ISOMETRICHE. È così possibile influire sulla qualità dello smusso da realizzare e sul tempo di lavorazione.

La lavorazione è possibile con una fresa a candela come pure con una fresa sferica o una fresa torica. A tale scopo il controllo numerico legge il raggio utensile 2 dell'utensile attivo dalla tabella utensili. A seconda del tipo di fresatura il punto di intersezione dipende dall'angolo dello smusso. Il programma NC calcola automaticamente le linee isometriche in funzione dell'angolo dello smusso.

Sequenza programma NC 3255_it.h

All'inizio del programma si definisce l'utensile per fresare il profilo. Il controllo numerico posiziona quindi l'utensile all'altezza di sicurezza. Per la fresatura profilo sono in seguito definiti i cicli SL 14, 270 e 25. In questi cicli i parametri devono essere adattati in base alla relativa applicazione. Il profilo da lavorare è descritto nel sottoprogramma LBL 10. Il controllo numerico richiama quindi i cicli con la funzione M99.

Come passo successivo viene definito l'utensile per la lavorazione dello smusso. Il controllo numerico posiziona quindi l'utensile all'altezza di sicurezza. Vengono poi definiti i parametri richiesti per lo smusso. Successivamente il controllo numerico esegue un salto nel sottoprogramma SMUSSO.

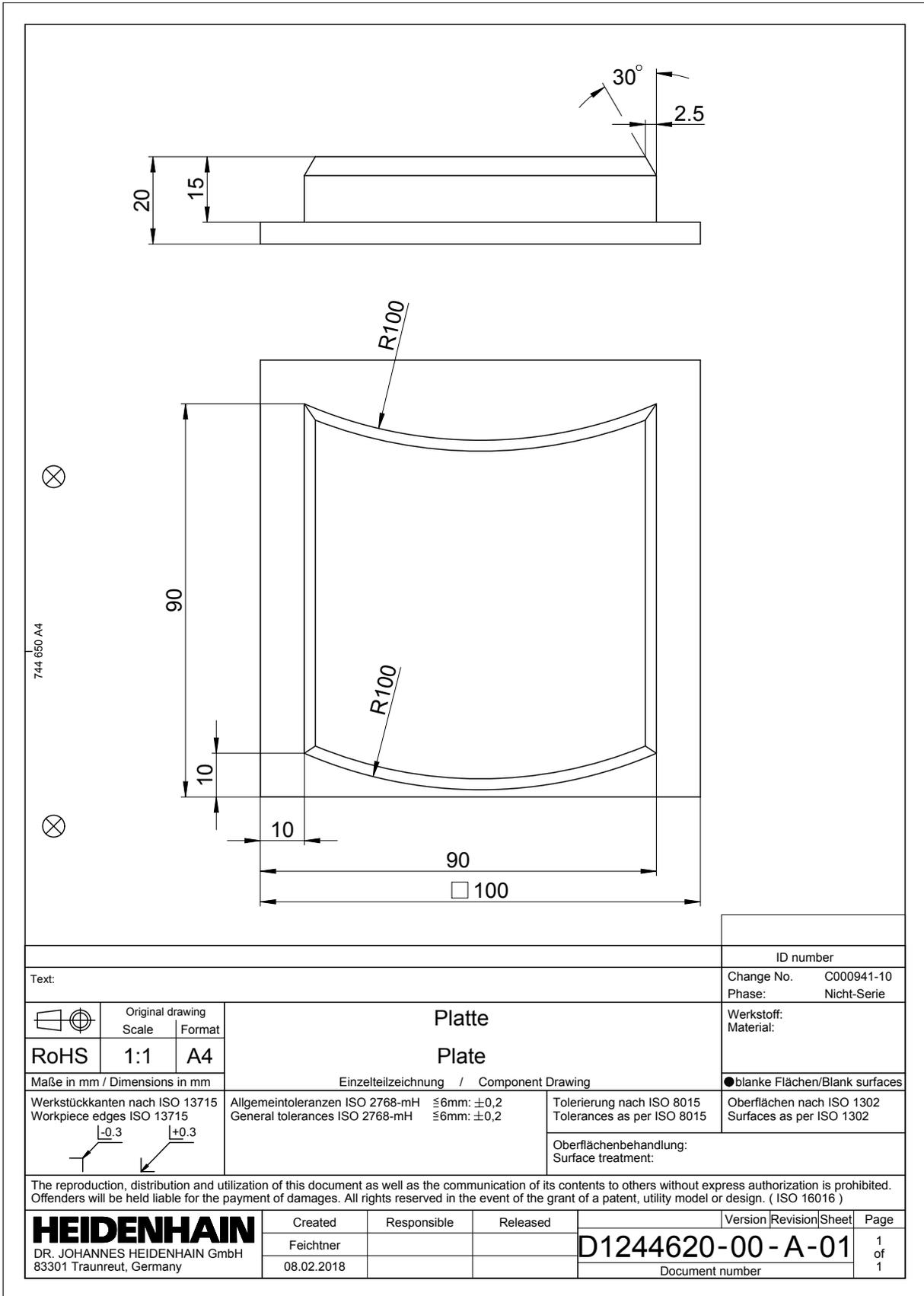
Nel sottoprogramma SMUSSO il controllo numerico esegue tutti i calcoli necessari per la lavorazione dello smusso e i movimenti traiettoria. Qui vengono utilizzati i parametri definiti dall'operatore, che quindi non deve apportare alcuna modifica nel sottoprogramma.

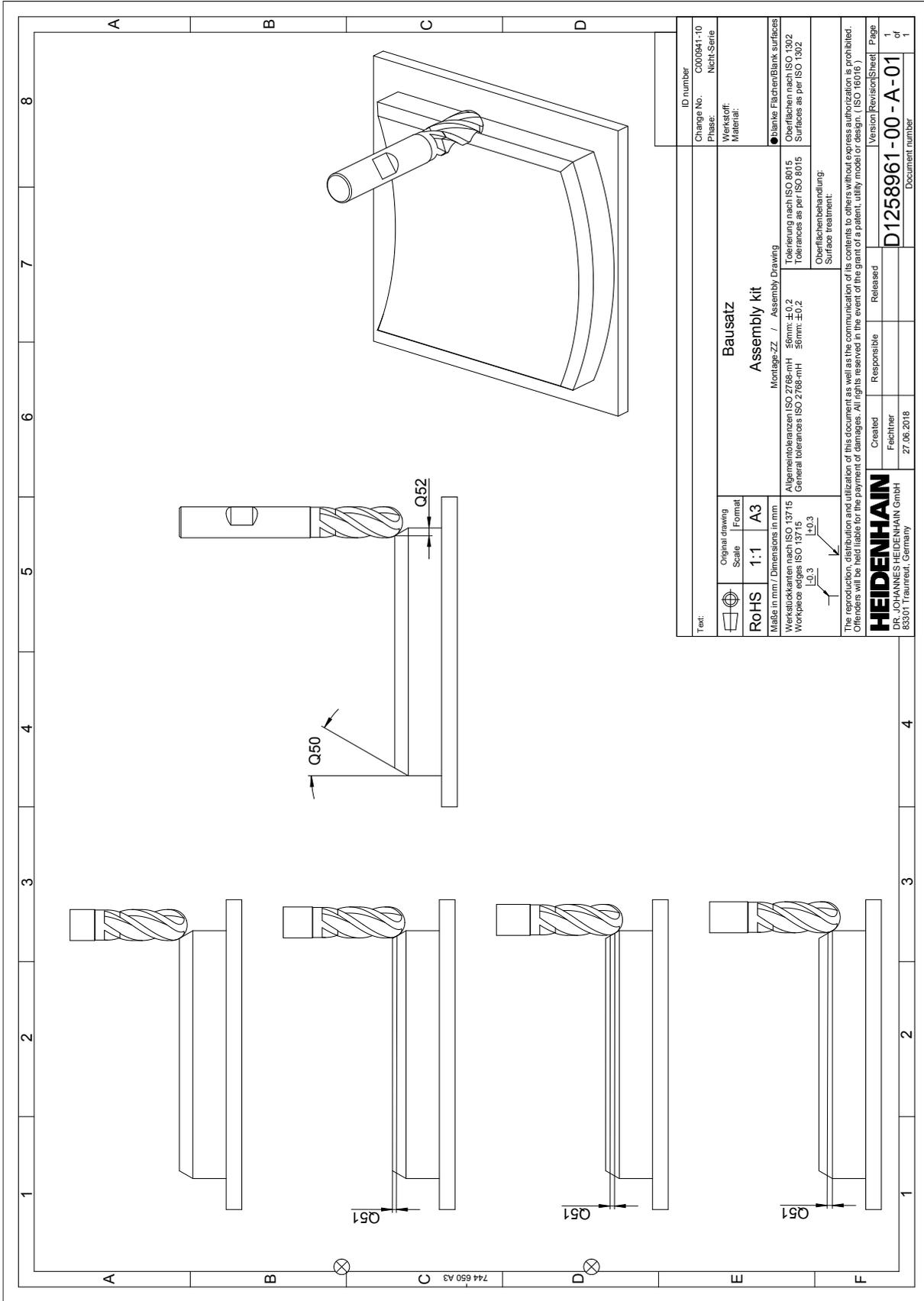
Nel sottoprogramma sono definiti dapprima i cicli 14 e 270. Con una funzione FN18 il controllo numerico legge in seguito il valore del raggio utensile 2 dell'utensile attivo dalla tabella utensili. Successivamente calcola la coordinata Z per la prima linea isometrica e verifica se questa è più profonda della profondità totale. Se questa coordinata Z è più profonda della profondità totale, il controllo numerico passa a LBL END1 in cui lavora l'ultima linea isometrica. Se la coordinata Z della prima linea isometrica è maggiore della profondità totale, il controllo numerico calcola la profondità di fresatura e il sovrametallo laterale per la prima linea isometrica. Viene calcolata anche la compensazione del raggio 2 dell'utensile impiegato.

Dopo i calcoli il controllo numerico lavora la linea isometrica calcolata con il ciclo 25. Successivamente il controllo numerico ripete questa parte del programma finché la coordinata Z calcolata è inferiore alla profondità totale. Salta quindi in LBL END1.

Nel sottoprogramma END1 il controllo numerico calcola l'ultima linea isometrica e lavora questa traiettoria. Dopo l'ulteriore ritorno nel programma principale, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma NC.

Parametro	Nome	Significato
Q50	ANGOLO SMUSSO	Angolo dello smusso riferito alla perpendicolare
Q51	DISTANZA DELLE LINEE ISOMETRICHE	Distanza tra due linee isometriche in mm
Q52	LUNGHEZZA SMUSSO IN ALTO	Lunghezza della sezione dello smusso nel piano X/Y





Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		Werkstoff: Material:	
●Blanke Flächen/Blank surfaces		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Oberflächen nach ISO 1302		Oberflächen nach ISO 1302	
Surfaces as per ISO 1302		Surfaces as per ISO 1302	
Oberflächenbehandlung:		Surface treatment:	
Montage-ZZ / Assembly Drawing		Tolerierung nach ISO 8015	
Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH		Tolerances as per ISO 8015	
±0.2		±0.2	
General tolerances ISO 2768-mH		General tolerances ISO 2768-mH	
±0.2		±0.2	
Original drawing		Version	
Scale		Revision	
Format		Sheet	
A3		Page	
RoHS 1:1		Created	
Maße in mm / Dimensions in mm		Fechtnr	
Werkstückanfertigung nach ISO 13715		27.06.2018	
Werkstückkanten nach ISO 13715		Released	
Workpiece edges ISO 13715		Responsible	
±0.3		HEIDENHAIN	
±0.3		DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH	
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.		83301 Traunreut, Germany	
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)		D1258961-00-A-01	
Created		Document number	
Fechtnr		1	
27.06.2018		of	
Released		1	