



HEIDENHAIN



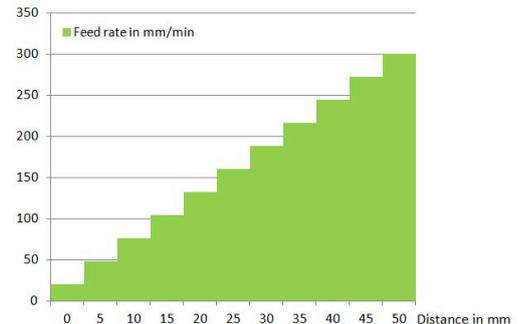
NC Solutions

Descrizione del programma NC 8025

Italiano (it)
02/2020

1 Descrizione del programma NC 8025_it.h

Programma NC per modificare a incrementi l'avanzamento di fresatura su un percorso definito.



Programma NC 8025_it.h

All'inizio del programma NC si definiscono i parametri della modifica dell'avanzamento. Sono di seguito programmati il BLK-Form e la chiamata utensile. Il controllo numerico posiziona quindi l'utensile a una posizione di sicurezza.

Nel blocco di programma successivo il controllo numerico calcola gli incrementi di avanzamento e percorso sulla base dei valori immessi. Si imposta inoltre l'avanzamento corrente uguale all'avanzamento di partenza definito. Nel parametro Q24 si imposta anche un contatore uguale a zero.

Il controllo numerico preposiziona quindi l'utensile dapprima sul punto di partenza e poi a una distanza di sicurezza nell'asse Z. Nel passo successivo il controllo numerico sposta l'utensile nell'asse Z alla profondità di foratura.

Viene quindi programmata una ripetizione di blocchi di programma. In tale ripetizione il controllo numerico aumenta in primo luogo la velocità corrente di avanzamento di un incremento per l'avanzamento. Aumenta inoltre il contatore di uno. Successivamente il controllo numerico sposta l'utensile in valore incrementale di un incremento di percorso con la velocità di avanzamento appena calcolata.

Nel passo successivo il controllo numerico verifica se è stato raggiunto il numero dei passi definiti per la modifica dell'avanzamento.

- Se il valore del contatore è minore del numero definito di passi, il controllo numerico ripete la ripetizione di blocchi di programma
- Se il valore del contatore è uguale al numero definito di passi, il controllo numerico prosegue l'esecuzione del programma NC

L'utensile si sposta quindi sulla traiettoria programmata con avanzamento costante. Prima della fine del programma NC il controllo numerico disimpegna l'utensile nell'asse Z.



Nel programma esemplificativo il percorso di modifica è programmato nell'asse X.

Parametro	Nome	Significato
Q1	AVANZAMENTO INIZIALE IN MM/MIN	Avanzamento traiettoria all'inizio del percorso di modifica
Q2	AVANZAMENTO FINALE IN MM/MIN	Avanzamento traiettoria alla fine del percorso di modifica
Q3	LUNGHEZZA DEL PERCORSO DI ACCELERAZIONE (IN VALORE INCREMENTALE)	Lunghezza del percorso sul quale il controllo numerico modifica a incrementi l'avanzamento
Q4	;DIVISIONE	Numero dei passi su cui il controllo numerico suddivide il percorso e la modifica di avanzamento
Q5	PUNTO DI PARTENZA NELL'ASSE X	Coordinata X su cui ha inizio il percorso di modifica