



HEIDENHAIN



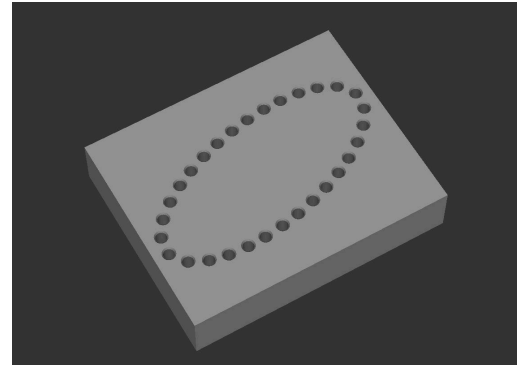
NC Solutions

Descrizione del programma NC 1010

Italiano (it)
4/2017

1 Descrizione del programma NC 1010_it.h

Programma NC per definire una sagoma di punti sotto forma di un'ellisse.

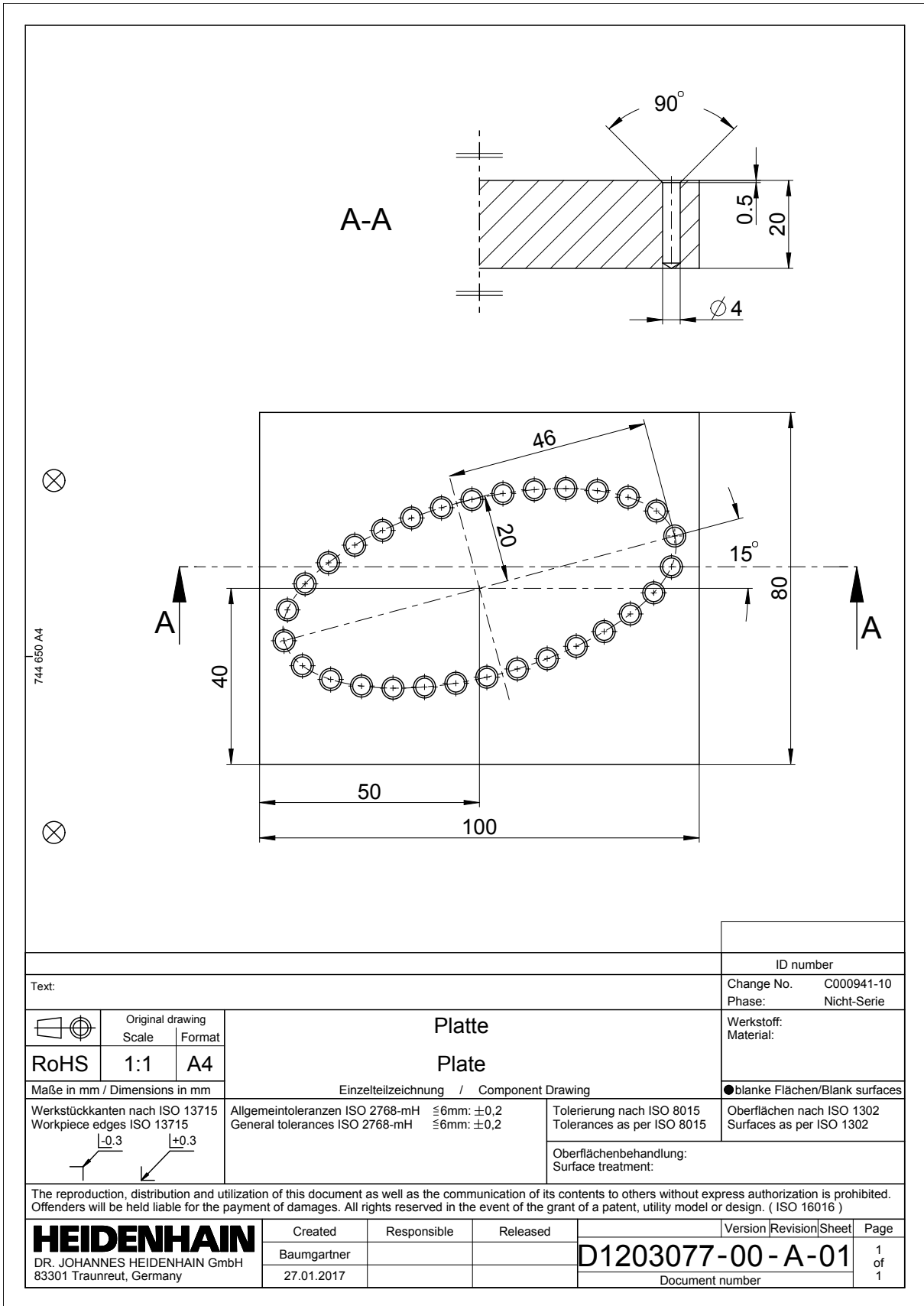


Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera una sagoma di punti sotto forma di un'ellisse. Il controllo numerico richiama un ciclo di lavorazione nelle posizioni calcolate in modo tale da poter selezionare con semplicità il tipo di lavorazione.

Nella prima parte del programma NC si definiscono tutti i parametri richiesti per il calcolo, l'utensile e il ciclo di lavorazione che il controllo numerico esegue sulle posizioni calcolate. Successivamente il controllo numerico richiama un sottoprogramma. In questo sottoprogramma esegue tutti i calcoli e i posizionamenti. Nel sottoprogramma il controllo numerico calcola dapprima un'ellisse composta da singoli punti. Per ogni punto calcola la coordinata X e Y. La distanza tra questi punti e quindi l'accuratezza della traiettoria calcolata si definiscono nel parametro Q5 PASSO ANGOLARE. Il controllo numerico calcola quindi le singole posizioni di lavorazione su questa ellisse, raggiunge le posizioni e richiama il ciclo di lavorazione.

Parametro	Nome	Significato
Q1	SEMIASSE ELLISSE NELL'ASSE X	Raggio dell'ellisse in X
Q2	SEMIASSE ELLISSE NELL'ASSE Y	Raggio dell'ellisse in Y
Q5	PASSO ANGOLARE	Angolo tra due punti della traiettoria dell'ellisse, minore è l'angolo, più precisa è la traiettoria calcolata
Q6	ROTAZIONE DELL'ELLISSE	Angolo di cui è ruotata l'ellisse. Il punto di rotazione è il centro dell'ellisse
Q8	CENTRO ELLISSE NELL'ASSE X	Coordinata del centro dell'ellisse nell'asse X
Q9	CENTRO ELLISSE NELL'ASSE Y	Coordinata del centro dell'ellisse nell'asse Y
Q12	DISTANZA DI SICUREZZA	Distanza Z tra utensile e superficie pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido prima della lavorazione
Q13	NUMERO DELLE LAVORAZIONI	Numero delle lavorazioni che vengono eseguite sull'ellisse



ID number							
Text:							
Change No.	C000941-10						
Phase:	Nicht-Serie						
Werkstoff:	Material:						
Bausatz							
Assembly kit							
Montage-ZZ / Assembly Drawing							
●blanke Flächen/Blank surfaces							
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	Oberflächen nach 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 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released	Version	Revision	Sheet	Page
	Baumgartner			D1203082-00-A-01			1
	27.01.2017			Document number			of 1