



HEIDENHAIN



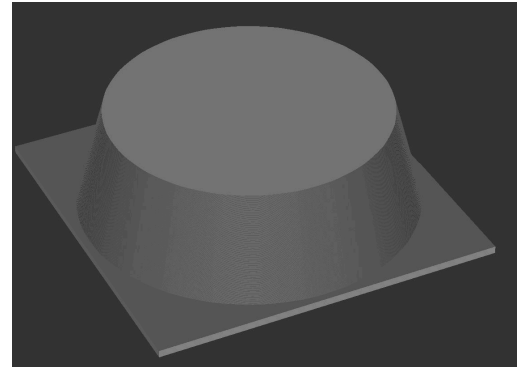
NC Solutions

Descrizione del programma NC 1075

Italiano (it)
4/2017

1 Descrizione del programma NC 1075_it.h

Programma NC per la creazione di un cono interno o esterno con una traiettoria utensile elicoidale.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera un cono. L'utensile si sposta su una traiettoria elicoidale.

Tramite parametri si definisce se il controllo numerico:

- lavora il cono internamente o esternamente
- calcola la lavorazione dall'alto verso il basso o viceversa
- calcola la traiettoria utensile in senso orario o antiorario

Nella prima parte del programma NC si definiscono l'utensile e tutti i parametri richiesti per il calcolo.

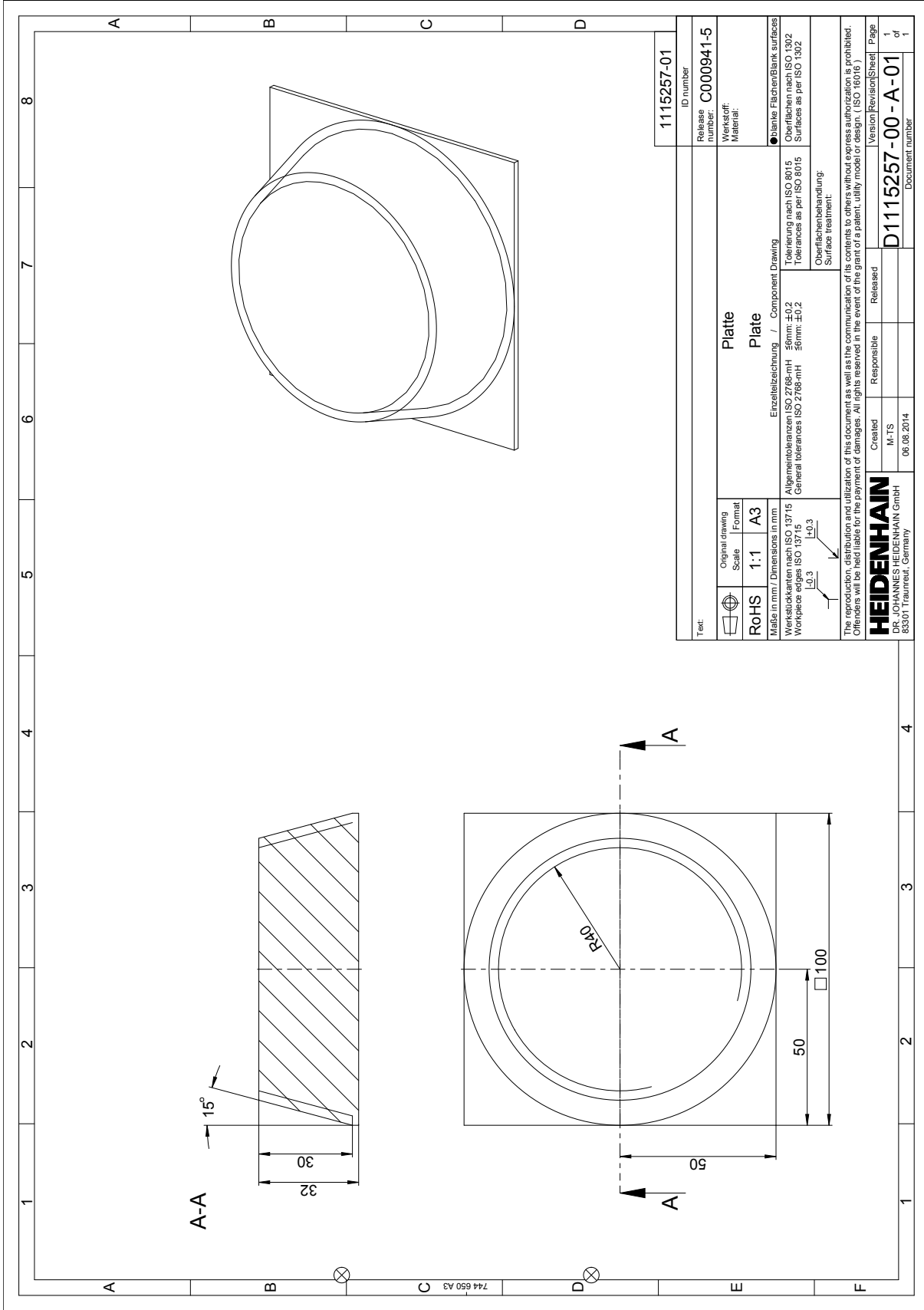
Una volta immessi i parametri il controllo numerico richiama un sottoprogramma. In questo sottoprogramma il controllo numerico calcola la traiettoria utensile e la percorre. Il controllo numerico compone la traiettoria di fresatura con singoli punti. Per ciascuno di questi punti il controllo numerico calcola la coordinata X, Y e Z e raggiunge questo punto con una traiettoria lineare. Con il parametro Divisione si definiscono quanti punti il controllo numerico calcola su una traiettoria a 360° influenzando così sull'accuratezza.

La direzione di lavorazione si definisce mediante le coordinate del punto di partenza e finale nell'asse Z:

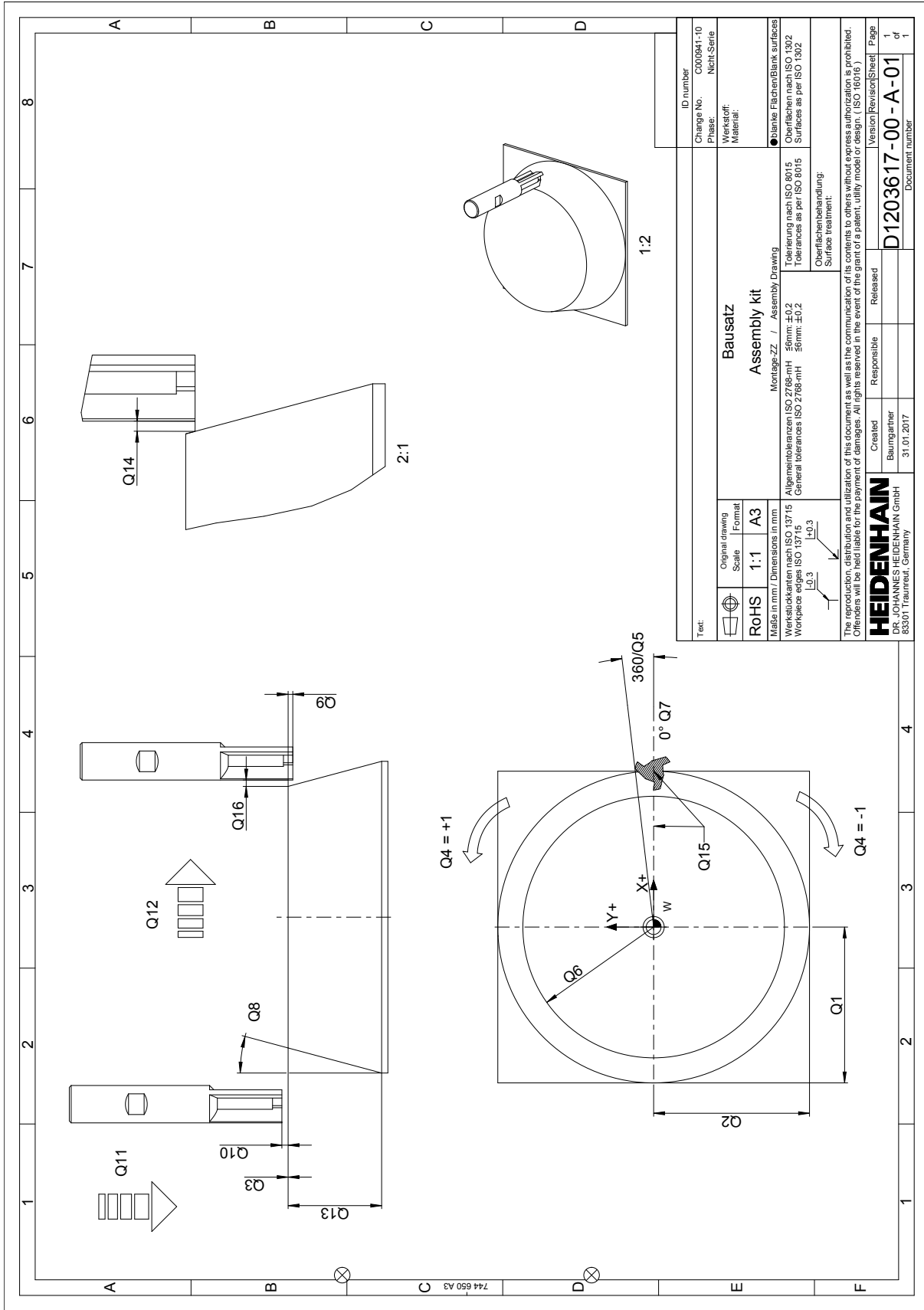
- Partenza coordinata Z > fine coordinata Z, lavorazione dall'alto verso il basso
- Partenza coordinata Z < fine coordinata Z, lavorazione dal basso verso l'alto

Una volta eseguita la lavorazione, il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma.

Parametro	Nome	Significato
Q1	CENTRO IN X	Coordinata X del centro del cerchio
Q2	CENTRO IN Y	Coordinata Y del centro del cerchio
Q4	SENSO DI ROTAZIONE	Direzione della traiettoria di fresatura <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 per una traiettoria di fresatura in senso antiorario ■ -1 per una traiettoria di fresatura in senso orario
Q5	DIVISIONE	Numero dei punti calcolati per ogni traiettoria a 360°
Q6	RAGGIO PARTENZA	Raggio del cono sul punto di partenza della traiettoria elicoidale
Q7	ANGOLO DI PARTENZA	Angolo polare sul punto di partenza della traiettoria elicoidale
Q8	ANGOLO AL CONO	Angolo del cono
Q9	MODIFICA PROFONDITA' PER OGNI ROTAZIONE	Passo della traiettoria elicoidale ogni 360°
Q10	ALTEZZA DI SICUREZZA	Posizione di sicurezza Z, riferita al punto zero pezzo
Q11	AVANZAMENTO IN PROFONDITA'	Velocità di traslazione dell'utensile nell'asse Z
Q12	AVANZAMENTO FRESATURA	Velocità di traslazione dell'utensile sulla traiettoria elicoidale
Q3	PARTENZA COORDINATA Z	Coordinata Z sul punto di partenza della traiettoria elicoidale
Q13	FINE COORDINATA Z	Coordinata Z alla fine della traiettoria elicoidale
Q14	SOVRAMETALLO LATERALE	Sovrametallo nel piano X/Y
Q15	COMPENSAZIONE RAGGIO	Compensazione del raggio utensile <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 per una compensazione verso l'esterno ■ -1 per una compensazione verso l'interno
Q16	DISTANZA DI SICUREZZA LATERALE	Distanza che il controllo esegue in preposizionamento nel piano X/Y fino al punto di partenza



Text:		ID number		1115257-01	
Release number:		C000941-5			
Werkstoff:		Material:			
RoHS		1:1		A3	
Original drawing		Scale		Format	
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelzeichnung / Component Drawing		Platte	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		Tolerierung nach ISO 8015		Tolerances as per ISO 8015	
Werkstückkanten ISO 13715		General tolerances ISO 2768-mH		Tolerances as per ISO 2768-mH	
+0,3		±0,2		±0,2	
-0,3					
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		Created		Released	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		M-TS			
83301 Traunreut, Germany		06.08.2014			
		Responsible		Released	
		D1115257-00-A-01		Version/Revision/Sheet	
		1		1	
		of		of	
		1		1	
		Document number			



ID number		C000941-10	
Change No.		Nicht-Serie	
Phase:			
Werkstoff:			
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
		Oberflächen nach ISO 1302	
		Surfaces as per ISO 1302	
Tolerierung nach ISO 8015			
Tolerances as per ISO 8015			
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)			
Original drawing		Bausatz	
Scale		Assembly kit	
Format		Montage-ZZ / Assembly Drawing	
A3			
Maße in mm / Dimensions in mm		Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH ±0.2	
Werkstücktoleranzen nach ISO 13715		General tolerances ISO 2768-mH ±0.2	
Werkstücke nach ISO 13715		Tolerances as per ISO 1302	
±0.3			
±0.3			
HEIDENHAIN		Created	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		Responsible	
83301 Traunreut, Germany		Released	
		Version	
		Revision	
		Sheet	
		Page	
		1	
		of	
		1	
		Document number	
		D1203617-00-A-01	