



HEIDENHAIN



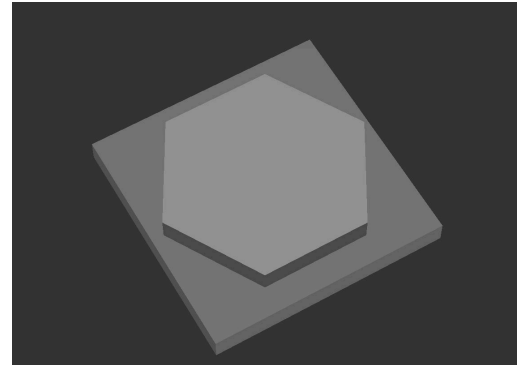
NC Solutions

Descrizione del programma NC 2030

Italiano (it)
9/2017

1 Descrizione del programma NC 2030_it.h

Programma NC per la creazione di un poligono regolare.



Descrizione

Con questo programma NC il controllo numerico genera un poligono regolare. Questo poligono si definisce con il raggio del perimetro.

A inizio programma si definiscono l'utensile e tutti i parametri necessari per la lavorazione.

Successivamente il controllo numerico esegue alcuni calcoli e inizia con la lavorazione. Come primo passo il controllo numerico preposiziona l'utensile sulla posizione di entrata calcolata e alla distanza di sicurezza. Di seguito porta l'utensile alla profondità di fresatura definita e quindi in un arco di cerchio sul primo spigolo del poligono. In un loop il controllo numerico esegue il calcolo dello spigolo successivo e lo raggiunge. Il controllo numerico ripete questo loop così spesso fino a creare il numero definito di spigoli. In seguito ritira l'utensile in un arco sulla posizione di entrata. Infine il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma NC.

Parametro	Nome	Significato
Q1	CENTRO ASSE X	Centro del poligono nell'asse X
Q2	CENTRO ASSE Y	Centro del poligono nell'asse Y
Q3	PROFONDITA'	Profondità di fresatura del profilo
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	NUMERO DI SPIGOLI	Numero di spigoli del poligono
Q6	RAGGIO DEL PERIMETRO	Raggio dal centro agli spigoli del poligono
Q7	POSIZIONE ANGOLARE PRIMO SPIGOLO	Posizione angolare dello spigolo in cui ha inizio la lavorazione
Q10	DISTANZA DI SICUREZZA	Posizione Z sicura, riferita al punto zero pezzo che il controllo numerico raggiunge in rapido
Q11	AVANZAMENTO IN PROFONDITA'	Velocità di traslazione dell'utensile nell'asse Z
Q12	AVANZAMENTO FRESATURA	Velocità di traslazione dell'utensile nel piano X/Y
Q14	SOVRAMETALLO LATERALE	Sovrametallo nel piano X/Y
Q15	COMPENSAZIONE RAGGIO	Direzione della compensazione del raggio <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 per una traiettoria di fresatura senza compensazione del raggio (R0) ■ +1 per una traiettoria di fresatura con compensazione del raggio a sinistra (RL) ■ +2 per una traiettoria di fresatura con compensazione del raggio a destra (RR)

