



HEIDENHAIN



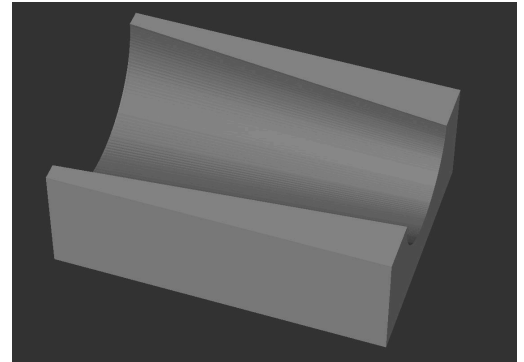
NC Solutions

Descrizione del programma NC 3045

Italiano (it)
6/2017

1 Descrizione del programma NC 3045_it.h

Programma NC per la lavorazione interna di un tronco di cono orizzontale in linee isometriche.



L'asse del cono è parallelo all'asse X.

Descrizione

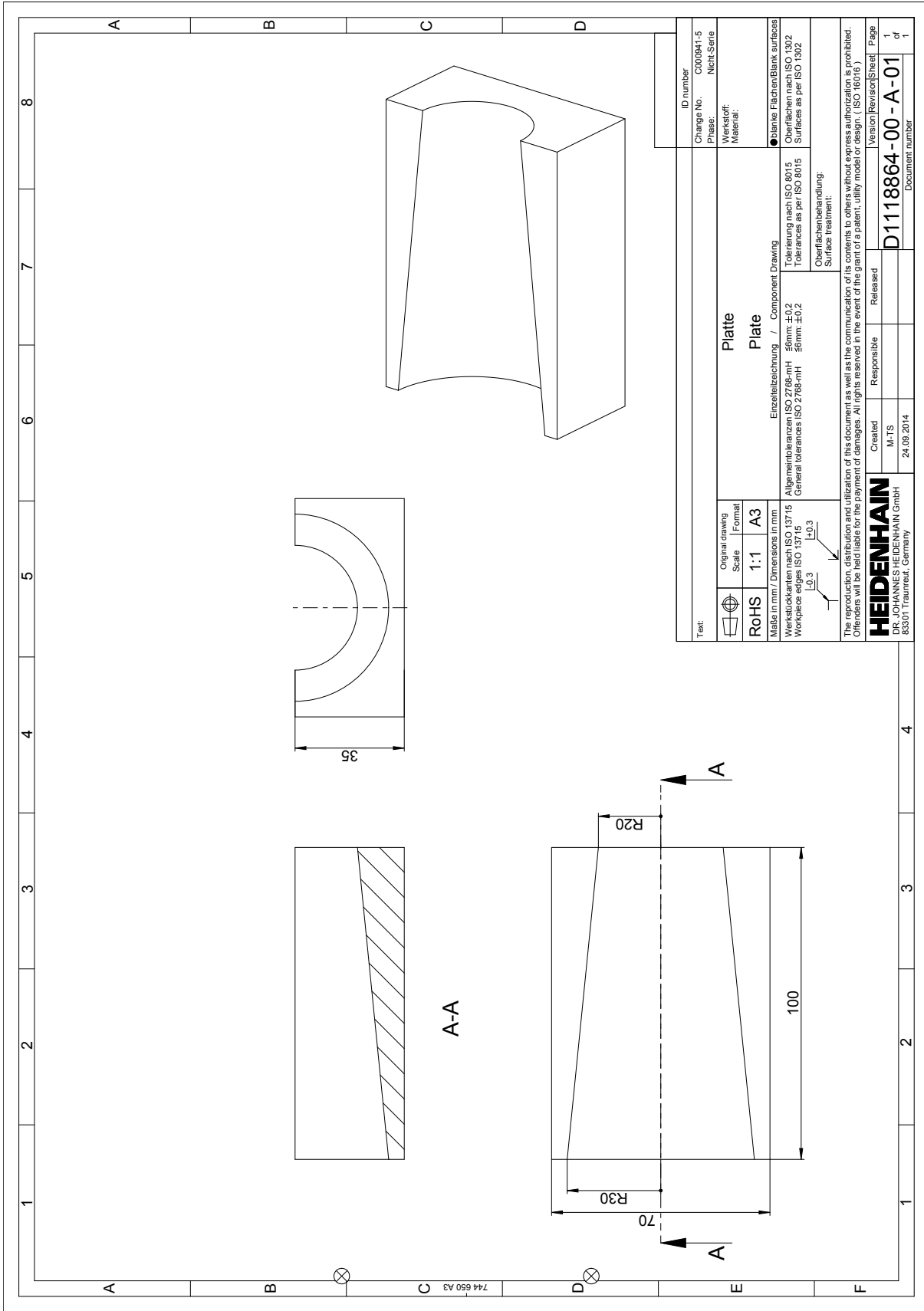
Con questo programma NC il controllo numerico genera un tronco di cono orizzontale. Il controllo numerico esegue questa lavorazione con una fresa sferica in linee isometriche. Il numero delle linee isometriche si definisce in un parametro. È così possibile influire sulla qualità superficiale del tronco di cono e sul tempo di lavorazione.

Nella prima parte del programma NC si definiscono tutti i parametri necessari per la lavorazione e l'utensile. In seguito è programmato un altro blocco **TOOL CALL**. In questo blocco **TOOL CALL** il controllo numerico compensa la lunghezza dell'utensile nel centro della fresa sferica. A tale scopo è definita una variazione della lunghezza pari al raggio utensile attivo. Se l'utensile viene misurato al centro della sfera, è necessario cancellare questo blocco NC.

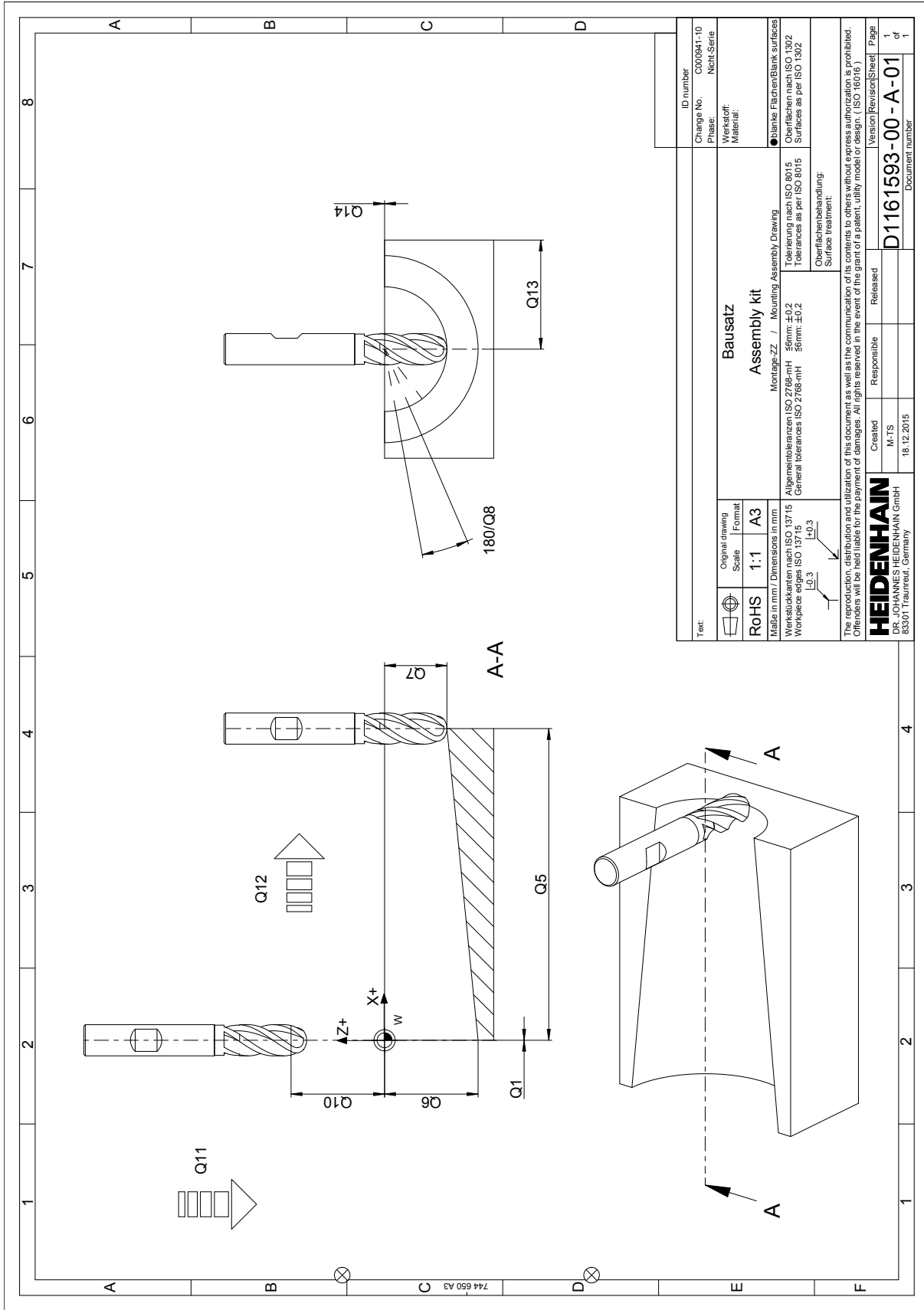
In seguito il controllo numerico preposiziona l'utensile e richiama un sottoprogramma. In questo sottoprogramma il controllo numerico esegue dapprima alcuni calcoli. Il controllo numerico sposta quindi il punto zero al centro del cono. In seguito il controllo numerico calcola il punto di partenza e il punto finale della prima traiettoria di fresatura e raggiunge questi punti. Una volta raggiunto il punto finale, l'utensile si porta alla distanza di sicurezza nell'asse Z.

Il controllo numerico ripete la parte del programma dei calcoli e l'esecuzione della traiettoria calcolata fino a raggiungere il numero definito di traiettorie di fresatura. Il controllo numerico termina quindi il sottoprogramma e resetta lo spostamento origine. Successivamente il controllo numerico disimpegna l'utensile e termina il programma NC.

Parametro	Nome	Significato
Q13	CENTRO CONO IN Y	Coordinata Y del centro del cono
Q14	CENTRO CONO IN Z	Coordinata Z del centro del cono
Q1	COORDINATA X MINIMA	Coordinata X minima del tronco di cono
Q5	COORDINATA X MASSIMA	Coordinata X massima del tronco di cono
Q6	RAGGIO IN X MIN	Raggio del tronco di cono nella coordinata X minima
Q7	RAGGIO IN X MAX	Raggio del tronco di cono nella coordinata X massima
Q8	DIVISIONE	Numero delle traiettorie di fresatura
Q10	DISTANZA DI SICUREZZA	Distanza incrementale della quale il controllo numerico ritira l'utensile dalla traiettoria di fresatura
Q11	AVANZAMENTO IN PROFONDITA'	Velocità di traslazione dell'utensile nell'asse Z
Q12	AVANZAMENTO FRESATURA	Velocità di traslazione dell'utensile durante la lavorazione



Text:		ID number	
Change No.	C000941-5	Change No.	C000941-5
Phase:	Nicht-Serie	Phase:	Nicht-Serie
Werkstoff:		Werkstoff:	
Material:		Material:	
RoHS		Platte	
Original drawing	Scale	Format	Platte
1:1	A3		
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		Tolerierung nach ISO 8015	
General tolerances ISO 13715		Tolerances as per ISO 8015	
Workpiece edges ISO 13715		Surfaces as per ISO 1302	
±0,3		±0,2	
±0,3		±0,2	
Oberflächenbehandlung:		Oberflächenbehandlung:	
Surface treatment:		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		Version/Revision/Sheet	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		1	
83301 Traunreut, Germany		D1118864-00 - A-01	
Created	Released	Version/Revision/Sheet	Page
M-TS			1
24.09.2014			of
			1
			Document number



ID number		Change No. C000941-10	
Phase:		Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
●Blanke Flächen/Blank surfaces		Oberflächen nach ISO 1302	
Toleranzen nach ISO 1302		Surfaces as per ISO 1302	
Oberflächenbehandlung: Surface treatment:			
Original drawing		Bausatz	
Scale		1:1	
Format		A3	
RoHS		Assembly kit	
Maße in mm / Dimensions in mm		Montage-ZZ / Mounting Assembly Drawing	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		Tolerierung nach ISO 8015	
Workpiece edges ISO 13715		Tolerances as per ISO 8015	
±0,3		±0,2	
+0,3		±0,2	
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		Version/Revision/Sheet	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		1	
83301 Traunreut, Germany		D1161593-00 - A-01	
Created		Released	
M-TS		1	
18.12.2015		Document number	
		1	