



# HEIDENHAIN



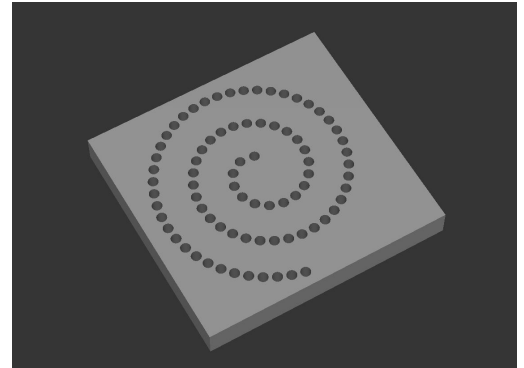
## NC-Solutions

Beschreibung zum NC-Programm 1015

Deutsch (de)  
4/2017

## 1 Beschreibung zu dem NC-Programm 1015\_de.h

NC-Programm, um ein Punktemuster in Form einer Spirale, mit konstanten Punktabständen, zu definieren.

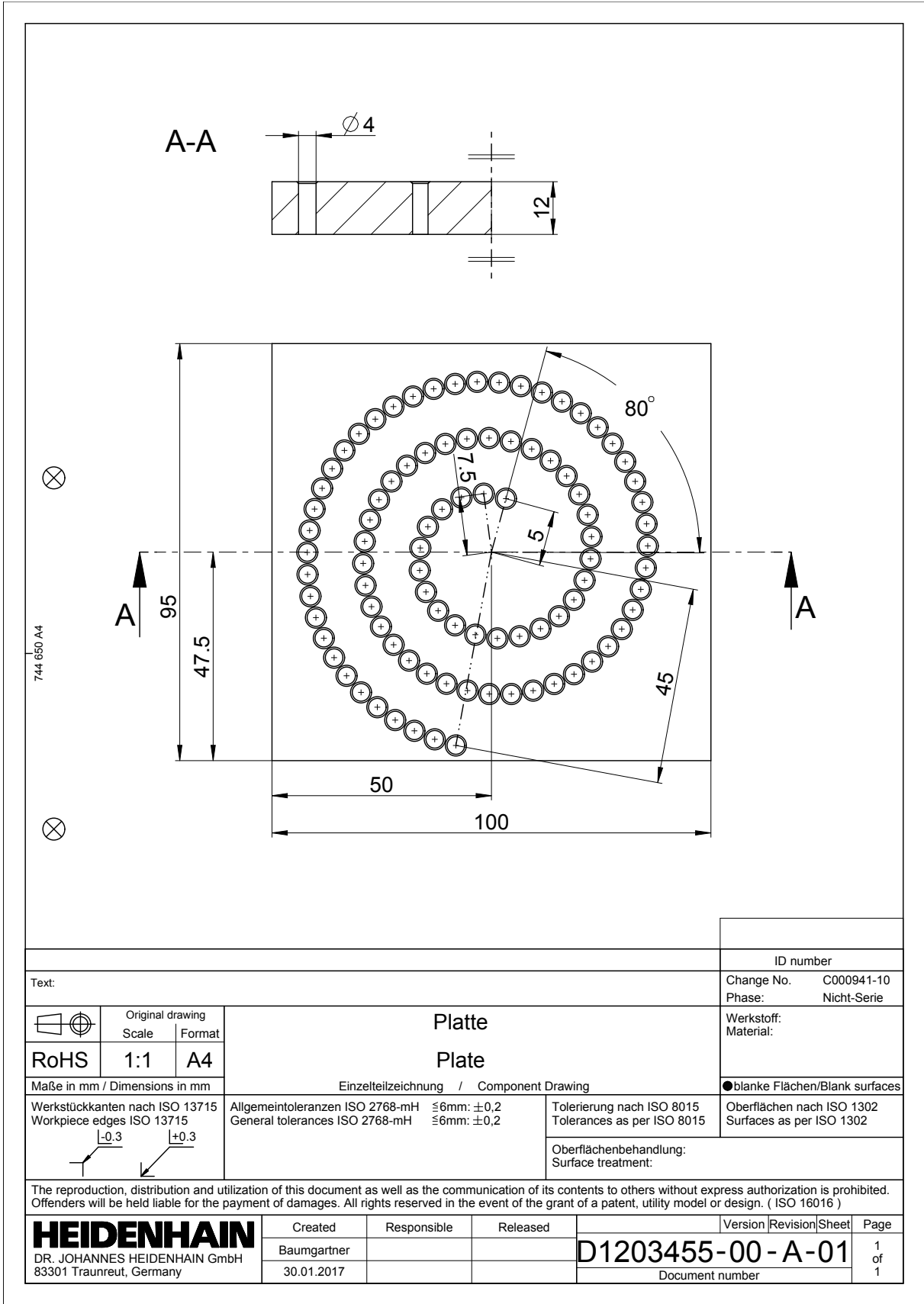


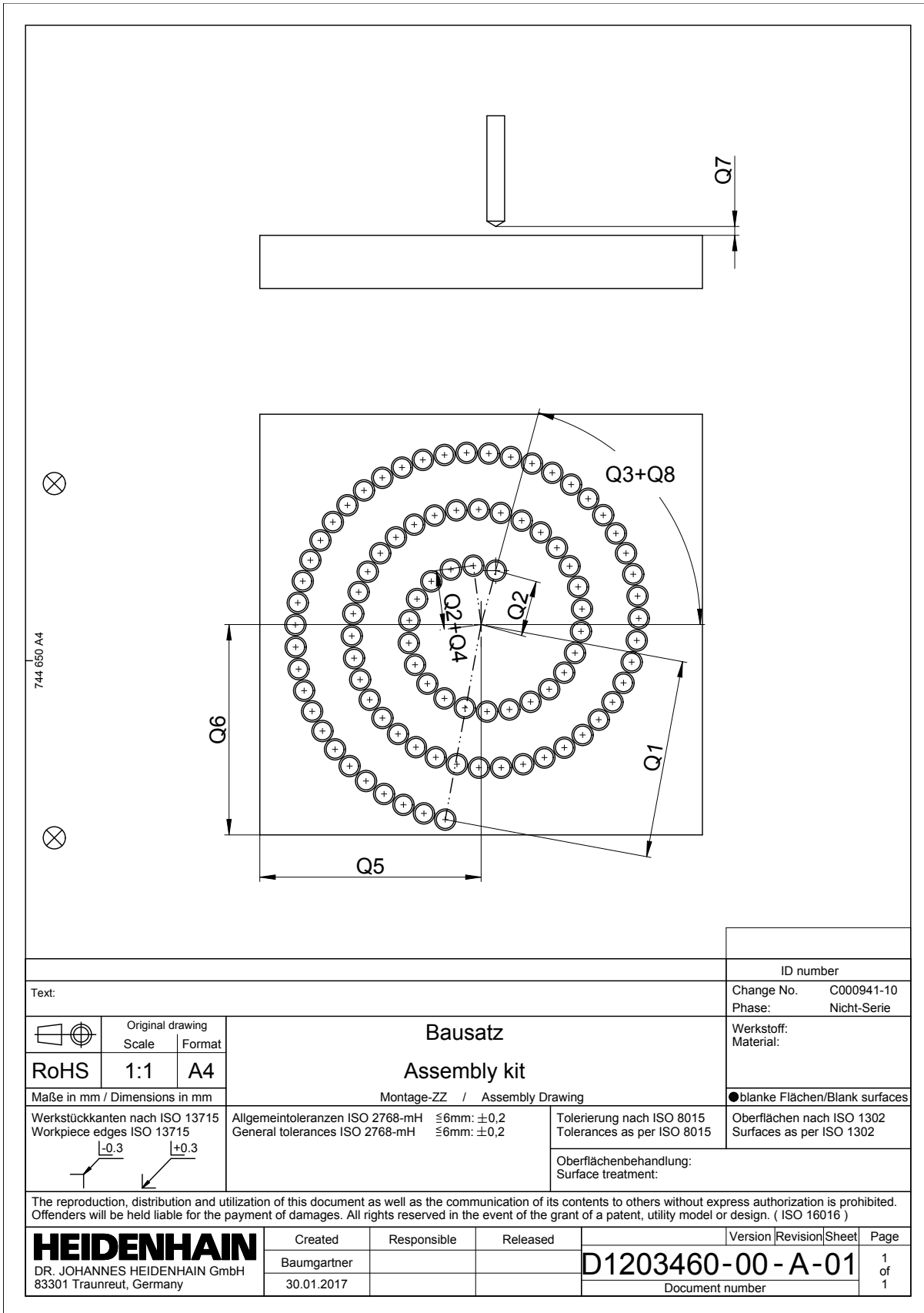
### Beschreibung

Mit diesem NC-Programm erzeugt die Steuerung ein Punktemuster in Form einer Spirale. Die Steuerung ruft an den berechneten Positionen einen Bearbeitungszyklus auf, sodass Sie die Art der Bearbeitung einfach wählen können.

Im ersten Teil des NC-Programms definieren Sie alle für die Berechnung benötigten Parameter, das Werkzeug und den Bearbeitungszyklus, den die Steuerung an den berechneten Positionen ausführt. Anschließend ruft die Steuerung ein Unterprogramm. In diesem Unterprogramm führt sie alle Berechnungen und Positionierungen durch. Die Steuerung berechnet die Positionen so, dass der Abstand der Bearbeitungen zueinander konstant bleibt. Die Position der ersten Bearbeitung definieren Sie über die Parameter. Die Steuerung berechnet dann so viele Bearbeitungspositionen, bis der von Ihnen definierte Endradius erreicht ist. Nach der letzten Bearbeitung fährt die Steuerung das Werkzeug frei und beendet das Programm.

<b>Parameter</b>	<b>Name</b>	<b>Bedeutung</b>
Q1	ENDRADIUS	Radius der Spirale, an dem die Steuerung die letzte Bearbeitung ausführt
Q2	STARTRADIUS	Radius der Spirale, an dem die Steuerung die erste Bearbeitung ausführt
Q3	START-WINKELSCHRITT	Winkel, an dem die Steuerung die erste Bearbeitung ausführt und den sie von der ersten zur zweiten Bohrung verrechnet Beachten Sie, dass die Steuerung für die erste Bearbeitungsposition den START-WINKELSCHRITT Q3 bezogen auf die ROTATION Q8 anfährt.
Q4	RADIUS-SCHRITT	Wert, um den sich der Radius der Spirale zwischen den Bearbeitungen ändert
Q5	ZENTRUM IN DER X-ACHSE	Koordinate von dem Spiralenzentrum in der X-Achse
Q6	ZENTRUM IN DER Y-ACHSE	Koordinate von dem Spiralenzentrum in der Y-Achse
Q7	SICHERHEITSABSTAND	Z-Abstand zwischen Werkzeug und Werkstückoberfläche, den die Steuerung vor der Bearbeitung im Eilgang anfährt
Q8	ROTATION	Rotation des Koordinatensystems



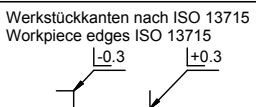


ID number	
Change No.	C000941-10
Phase:	Nicht-Serie
Werkstoff:	Material:
●blanke Flächen/Blank surfaces	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2
Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	

Text:

	Original drawing
RoHS	Scale   Format
1:1	A4

Maße in mm / Dimensions in mm



**Bausatz**  
**Assembly kit**  
Montage-ZZ / Assembly Drawing

Werkstoff:  
Material:

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 )

<b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released	Version	Revision	Sheet	Page
	Baumgartner			<b>D1203460-00-A-01</b>			1 of 1
	30.01.2017			Document number			1