



# HEIDENHAIN



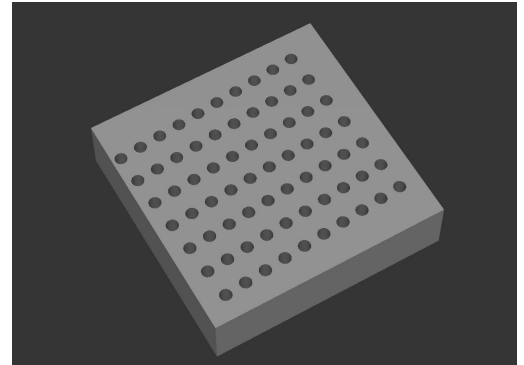
## NC-Solutions

Beschreibung zum NC-Programm 1020

Deutsch (de)  
4/2017

## 1 Beschreibung zu dem NC-Programm 1020\_de.h

NC-Programm, um ein Punktemuster in Form von Gitterlinien zu definieren.



### Beschreibung

Mit diesem NC-Programm erzeugt die Steuerung ein Punktemuster in Form von Gitterlinien. 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 sie die Positionen in einer mäandernden Bahn anfährt und Bearbeitung durchführt. Die Position der ersten Bearbeitung definieren Sie über die Parameter. Nach der letzten Bearbeitung fährt die Steuerung das Werkzeug frei und beendet das Programm.

Parameter	Name	Bedeutung
Q1	STARTPUNKT IN DER X-ACHSE	X-Koordinate, an der die Steuerung die erste Bearbeitung ausführt
Q2	STARTPUNKT IN DER Y-ACHSE	Y-Koordinate, an der die Steuerung die erste Bearbeitung ausführt
Q3	ABSTAND DER BEARBEITUNGEN IN X	Inkrementeller Abstand der Bearbeitungen in der X-Achse
Q4	ABSTAND DER BEARBEITUNGEN IN Y	Inkrementeller Abstand der Bearbeitungen in der Y-Achse
Q5	ANZAHL DER BEARBEITUNGEN IN X	Anzahl der Bearbeitungen, die die Steuerung je Reihe in der X-Achse ausführt
Q6	ANZAHL DER BEARBEITUNGEN IN Y	Anzahl der Bearbeitungen, die die Steuerung je Spalte in der Y-Achse ausführt
Q7	ROTATION	Rotation von dem Koordinatensystem um die Position der ersten Bearbeitung
Q8	SICHERHEITSABSTAND	Z-Abstand zwischen Werkzeug und Werkstückoberfläche, den die Steuerung im Eilgang anfährt, bevor sie die Bearbeitung ausführt

