



HEIDENHAIN



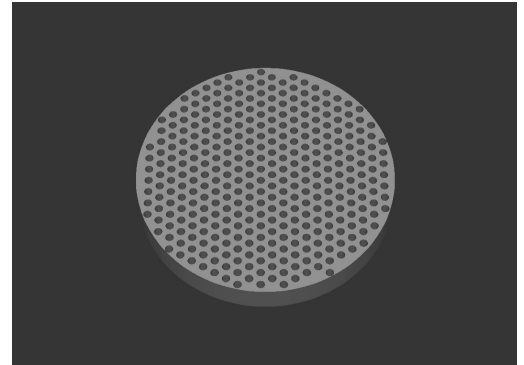
NC-Solutions

Beschreibung zum NC-Programm 1025

Deutsch (de)
4/2017

1 Beschreibung zu dem NC-Programm 1025_de.h

NC-Programm zur Definition eines Punktemusters, bei dem die Steuerung so viele Bohrungen wie möglich auf einem runden Werkstück in linearer Anordnung erstellt.



Beschreibung

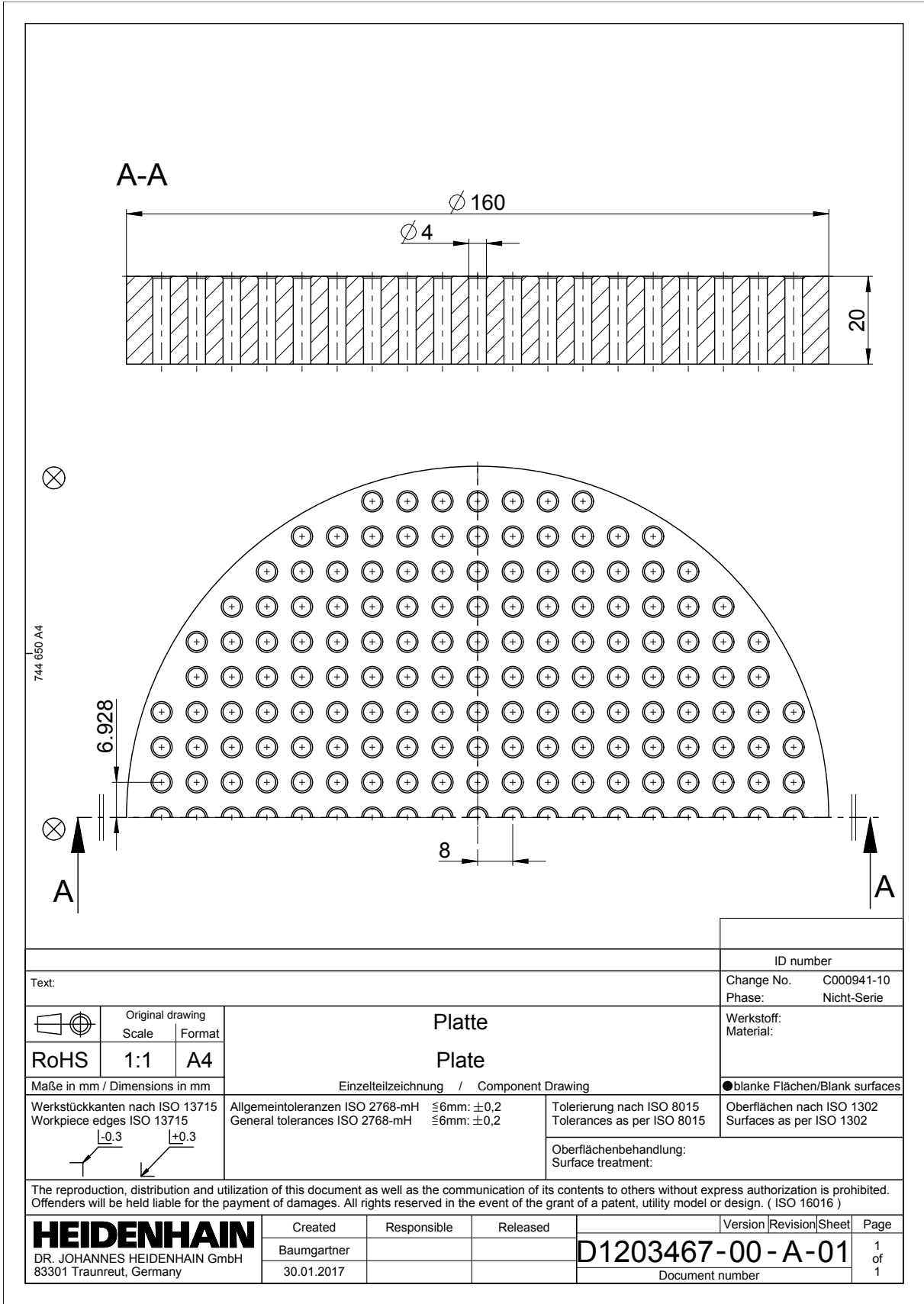
Mit diesem NC-Programm erzeugt die Steuerung ein Punktemuster in Form von Linien auf einem runden Werkstück. Die Steuerung berechnet die Anzahl der Linien und die einzelnen Bearbeitungspositionen auf den Linien so, dass so viele Bearbeitungen wie möglich ausgeführt werden. An den berechneten Bearbeitungspositionen ruft die Steuerung einen Bohrzykluszyklus auf.

Im ersten Teil des NC-Programms definieren Sie alle für die Berechnung benötigten Parameter.

Im Beispielprogramm ruft die Steuerung dann das NC-Programm 10251_de.h. Mit diesem NC-Programm erstellt die Steuerung ein rundes Werkstück, in dem sie eine 360 Grad Kreisbahn fährt. In diesem gerufenen NC-Programm müssen Sie das Fräswerkzeug und die Frästiefe definieren. Den Kreismittelpunkt und den Kreisradius übernimmt die Steuerung aus der Definition im Hauptprogramm. Wenn das Fräsen von dem Rohteil nicht nötig ist, können Sie den Programmaufruf im Hauptprogramm löschen.

Nach dem Programmaufruf definieren Sie im Hauptprogramm das Bohrwerkzeug und den Bohrzyklus. Anschließend ruft die Steuerung ein Unterprogramm. In diesem Unterprogramm führt sie alle Berechnungen und Positionierungen durch. Die Steuerung berechnet die Positionen linienweise, fährt die berechneten Positionen an und ruft den Bearbeitungszyklus auf. 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	KREISZENTRUM IN DER X-ACHSE	X-Koordinate vom Kreismittelpunkt
Q2	KREISZENTRUM IN DER Y-ACHSE	Y-Koordinate vom Kreismittelpunkt
Q3	KREISRADIUS	Radius vom Werkstück
Q4	ABSTAND DER BEARBEITUNGEN IN DER X-ACHSE	Inkrementeller Abstand der Bohrungen in der X-Achse
Q5	FAKTOR FÜR DEN ABSTAND IN DER Y-ACHSE	Angabe des Faktors zur Berechnung von dem Abstand der Bohrungen in Y aus $Q4 \times Q5$
Q8	SICHERHEITABSTAND	Z-Abstand zwischen Werkzeug und Werkstückoberfläche, den die Steuerung im Eilgang anfährt, bevor sie die Bearbeitung ausführt



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces	
	Original drawing Scale 1:1 Format A4	Platte Plate	
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 ≤6mm: ±0,2	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
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 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released
	Baumgartner		
30.01.2017	D1203467-00-A-01 Document number		Version Revision Sheet Page 1 1

