



HEIDENHAIN



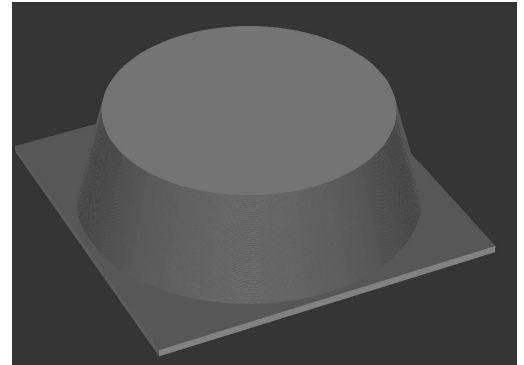
NC-Solutions

Beschreibung zum NC-Programm 1075

Deutsch (de)
4/2017

1 Beschreibung zu dem NC-Programm 1075_de.h

NC-Programm zum Erstellen eines Innenkonus oder Außenkonus mit einer helikalen Werkzeugbahn.



Beschreibung

Mit diesem NC-Programm erzeugt die Steuerung einen Konus. Das Werkzeug bewegt sich auf einer helikalen Bahn.

Über Parameter definieren Sie, ob die Steuerung:

- den Konus innen oder außen bearbeitet
- die Bearbeitung von oben nach unten oder umgekehrt berechnet
- die Werkzeugbahn im Uhrzeigersinn oder im Gegenuhrzeigersinn berechnet

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

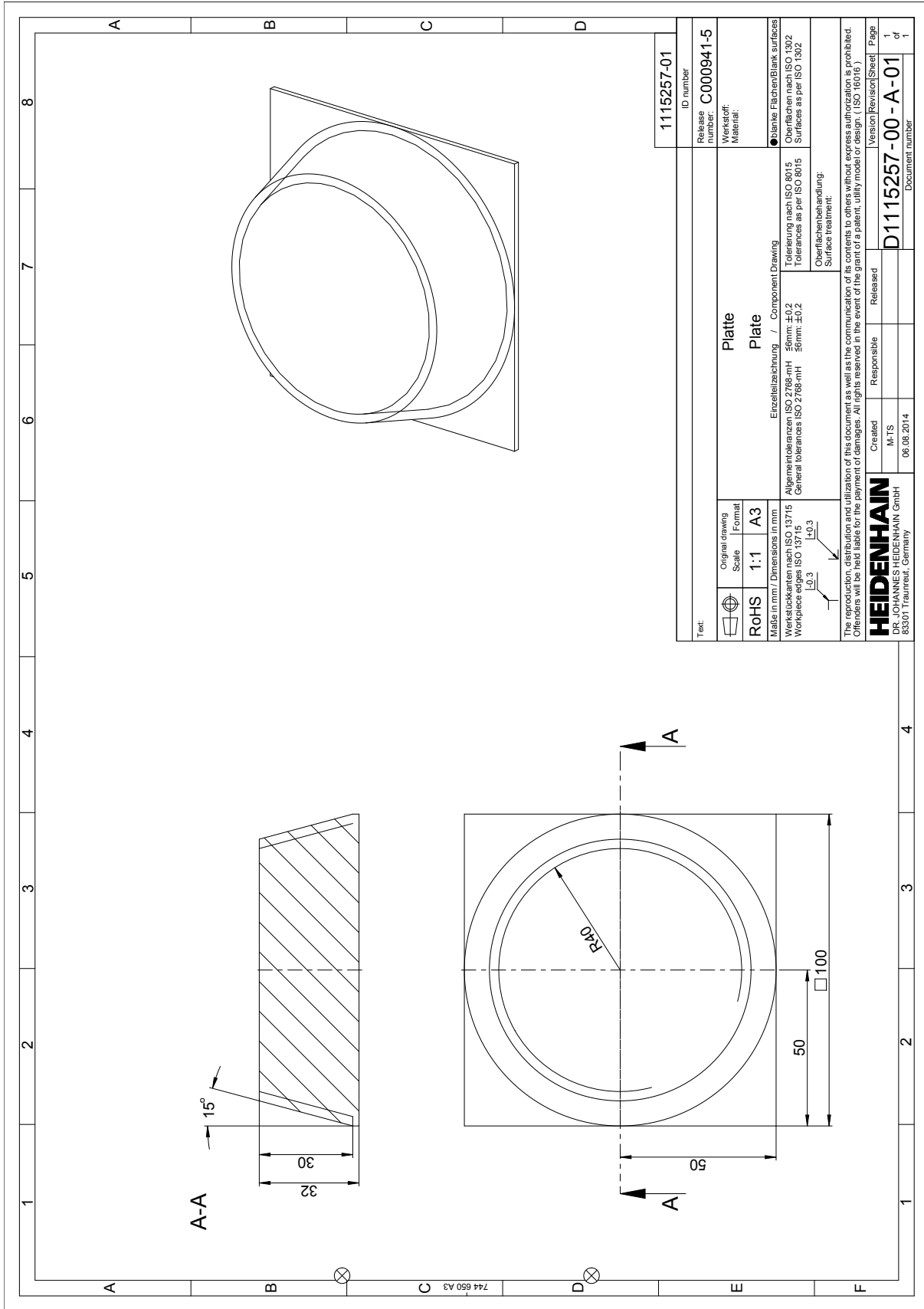
Nach der Parametereingabe ruft die Steuerung ein Unterprogramm auf. In diesem Unterprogramm berechnet die Steuerung die Werkzeugbahn und fährt diese. Die Fräsbahn setzt die Steuerung aus einzelnen Punkten zusammen. Für jeden dieser Punkte berechnet die Steuerung die X-, Y- und Z-Koordinate und fährt diesen Punkt mit einer linearen Bahn an. Mit dem Parameter Teilung definieren Sie, wie viele Punkte die Steuerung auf einer 360°-Bahn berechnet und beeinflussen somit die Genauigkeit.

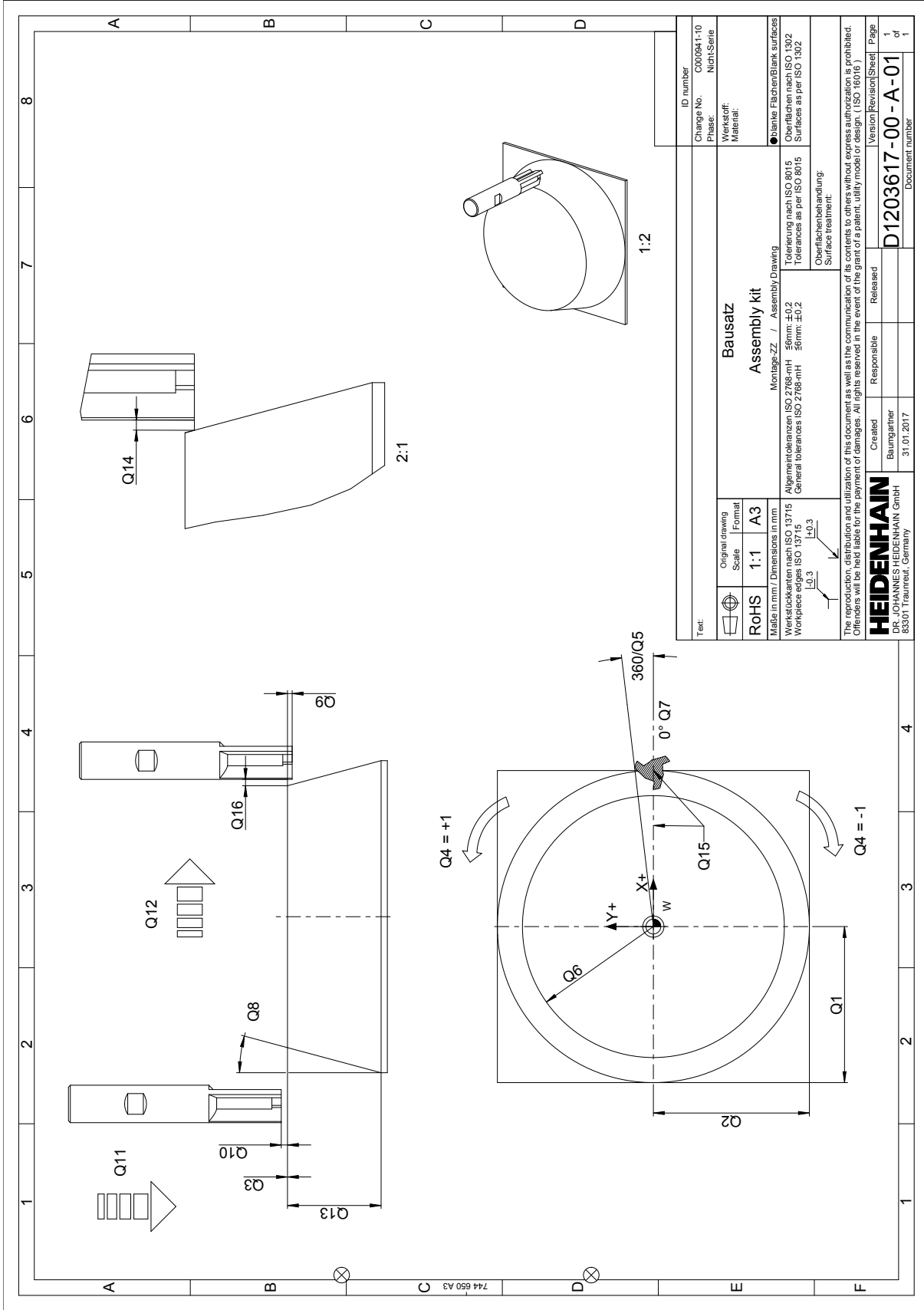
Die Bearbeitungsrichtung definieren Sie durch die Start- und Endpunktcoordinate in der Z-Achse:

- Z-Koordinate Start > Z-Koordinate Ende, Bearbeitung von oben nach unten
- Z-Koordinate Start < Z-Koordinate Ende, Bearbeitung von unten nach oben

Nach der Bearbeitung fährt die Steuerung das Werkzeug frei und beendet das Programm.

Parameter	Name	Bedeutung
Q1	MITTE IN X	X-Koordinate vom Kreismittelpunkt
Q2	MITTE IN Y	Y-Koordinate vom Kreismittelpunkt
Q4	UMLAUFSINN	Richtung der Fräsbahn <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 für eine Fräsbahn im Gegenuhrzeigersinn ■ -1 für eine Fräsbahn im Uhrzeigersinn
Q5	TEILUNG	Anzahl der berechneten Punkte je 360°-Bahn
Q6	RADIUS START	Konusradius am Startpunkt der Helixbahn
Q7	STARTWINKEL	Polarwinkel am Startpunkt der Helixbahn
Q8	KEGELWINKEL	Winkel von dem Konus
Q9	TIEFENAENDERUNG JE UMLAUF	Steigung der Helixbahn je 360°
Q10	SICHERE HOEHE	Sichere Z-Position, bezogen auf den Werkstücknullpunkt
Q11	VORSCHUB TIEFENZUSTELLUNG	Verfahrgeschwindigkeit vom Werkzeug in der Z-Achse
Q12	VORSCHUB FRAESEN	Verfahrgeschwindigkeit vom Werkzeug auf der Helixbahn
Q3	Z-KOORDINATE START	Z-Koordinate am Startpunkt der Helixbahn
Q13	Z-KOORDINATE ENDE	Z-Koordinate am Ende der Helixbahn
Q14	SEITLICHES AUFMASS	Aufmaß in der X/Y-Ebene
Q15	RADIUSKOMPENSATION	Kompensation vom Werkzeugradius <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 für eine Kompensation nach außen ■ -1 für eine Kompensation nach innen
Q16	SEITLICHER SICHERHEITSABSTAND	Abstand, den die Steuerung beim Vorpositionieren in der X/Y-Ebene zum Startpunkt anfährt





ID number		C000941-10	
Change No.		Nicht-Serie	
Phase:			
Werkstoff:			
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
		Oberflächen nach ISO 1302	
		Surfaces as per ISO 1302	
Montage-ZZ / Assembly Drawing Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 General tolerances ISO 2768-mH ± 0.2 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)			
Original drawing	Scale	Format	Version
RoHS	1:1	A3	Revision
Maße in mm / Dimensions in mm		Released	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		Created	
General tolerances ISO 13715		Baupartner	
Workpiece edges ISO 13715		31.01.2017	
±0.3		Responsible	
±0.3		Released	
		Document number	
		D1203617-00-A-01	
		Page	
		1	
		of	
		1	

HEIDENHAIN
 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
 83301 Traunreut, Germany