



HEIDENHAIN



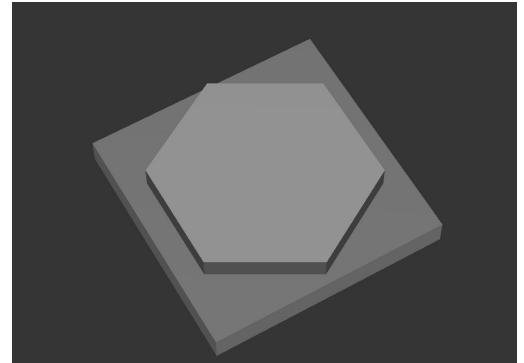
NC-Solutions

Beschreibung zum NC-Programm 2115

Deutsch (de)
9/2017

1 Beschreibung zu dem NC-Programm 2115_de.h

NC-Programm, um ein regelmäßiges Vieleck zu erstellen.



Beschreibung

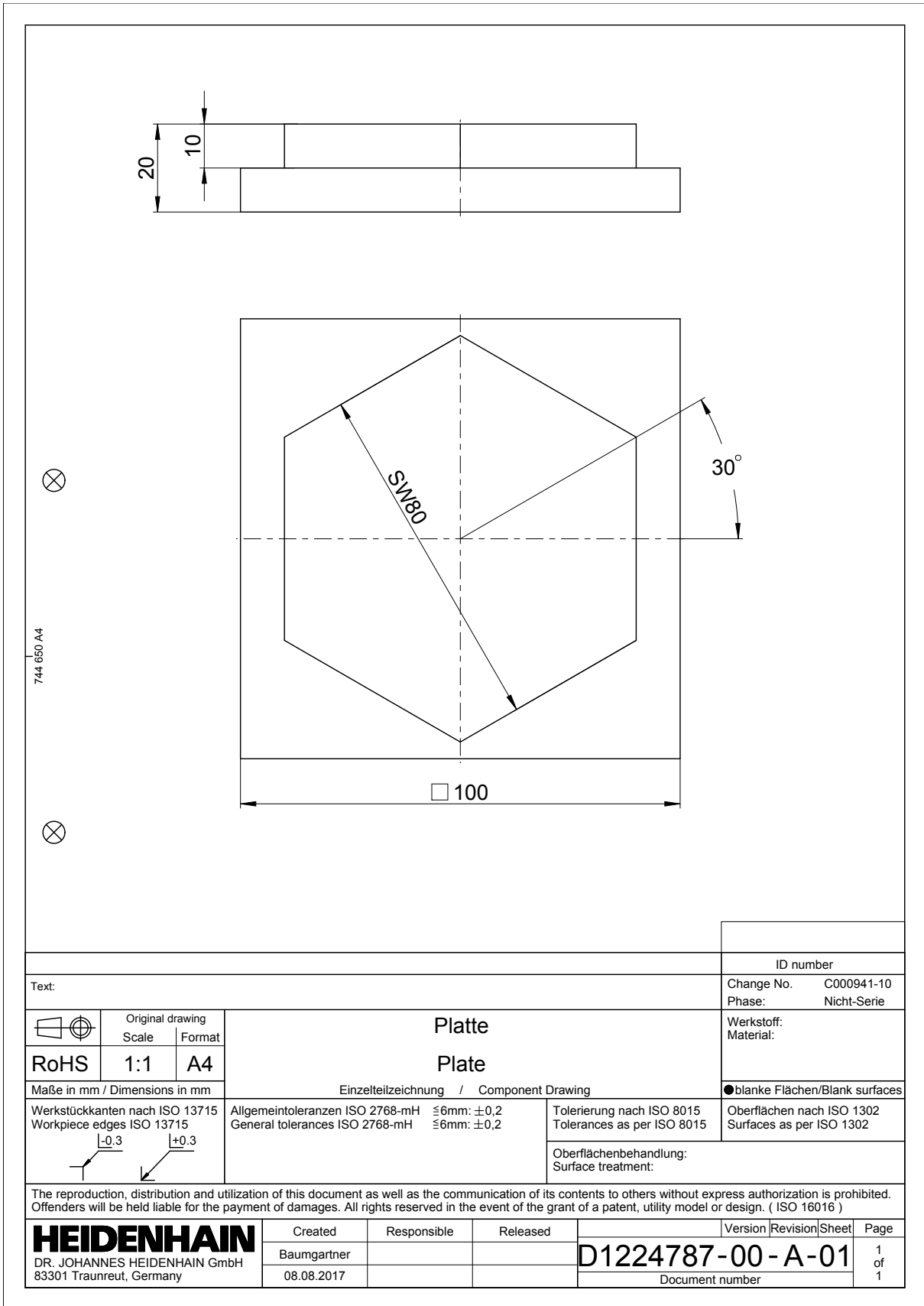
Mit diesem NC-Programm erzeugt die Steuerung ein regelmäßiges Vieleck. Dieses Vieleck definieren Sie über die Schlüsselweite.

Am Programmbeginn definieren Sie alle für die Bearbeitung benötigten Parameter und das Werkzeug.

Danach führt die Steuerung einige Berechnungen durch und beginnt anschließend mit der Bearbeitung. Als ersten Schritt positioniert die Steuerung das Werkzeug an der berechneten Eintauchposition und auf Sicherheitsabstand vor. Nachfolgend fährt sie das Werkzeug auf die definierte Frästiefe und dann in einem Kreisbogen an die erste Ecke des Vielecks. In einer Schleife führt die Steuerung dann die Berechnung des nächsten Eckpunkts durch und fährt diesen an. Diese Schleife wiederholt die Steuerung so oft, bis die definierte Anzahl von Ecken erstellt ist. Danach fährt sie das Werkzeug in einem Kreisbogen zurück auf die Eintauchposition.

Zuletzt fährt die Steuerung das Werkzeug frei und beendet das NC-Programm.

Parameter	Name	Bedeutung
Q1	MITTE KONTUR IN DER X-ACHSE	Mittelpunkt des Vielecks in der X-Achse
Q2	MITTE KONTUR IN DER Y-ACHSE	Mittelpunkt des Vielecks in der Y-Achse
Q3	TIEFE	Frästiefe der Kontur
Q4	UMLAUFSINN	Richtung der Fräsbahn <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 für eine Fräsbahn im Gegenuhrzeigersinn ■ -1 für eine Fräsbahn im Uhrzeigersinn
Q5	ANZAHL DER ECKEN	Anzahl der Ecken vom Vieleck
Q6	SCHLUESSELWEITE	Abstand zweier paralleler Kanten des Vielecks
Q7	WINKELLAGER DER ERSTEN ECKE	Winkellage der Ecke, an der die Bearbeitung beginnt
Q10	SICHERHEITSABSTAND	Sichere Z-Position, bezogen auf den Werkstück-Nullpunkt, den die Steuerung im Eilgang anfährt
Q11	VORSCHUB TIEFENZUSTELLUNG	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs in der Z-Achse
Q12	VORSCHUB FRAESEN	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs in der Ebene X/Y
Q14	SEITLICHES AUFMASS	Aufmaß in der X/Y Ebene
Q15	RADIUSKORREKTUR	Richtung der Radiuskorrektur <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 für eine Fräsbahn ohne Radiuskorrektur (R0) ■ +1 für eine Fräsbahn mit Radiuskorrektur Links (RL) ■ +2 für eine Fräsbahn mit Radiuskorrektur Rechts (RR)



ID number				
Text:				
Change No.	C000941-10			
Phase:	Nicht-Serie			
Werkstoff:	Material:			
Bausatz				
Assembly kit				
Montage-ZZ / Assembly Drawing				
●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	
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)		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:		
HEIDENHAIN		Created	Responsible	Released
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Baumgartner		
		09.08.2017		
		D1224794-00-A-01		Version Revision Sheet Page
		Document number		1 of 1