



HEIDENHAIN



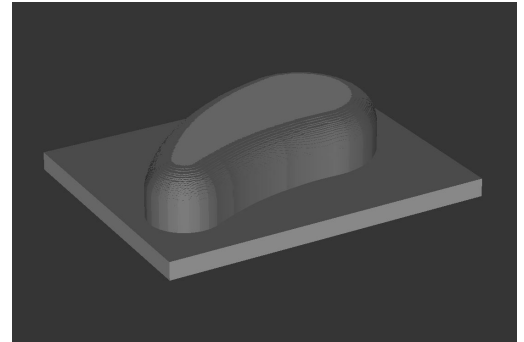
NC-Solutions

Beschreibung zum NC-Programm 3120

Deutsch (de)
4/2017

1 Beschreibung zu dem NC-Programm 3120_de.h

NC-Programm zum Erstellen einer Konturinsel mit einem Radius an der Oberkante.



Beschreibung

Mit diesem NC-Programm erzeugt die Steuerung an der Oberkante einer Kontur einen Radius. Diese Bearbeitung führt die Steuerung mit einem Schaftfräser in Höhenlinien durch. Die Anzahl der Höhenlinien definieren Sie in einem Parameter. Damit können Sie die Genauigkeit des zu fertigenden Radius und die Bearbeitungszeit beeinflussen.

Im ersten Teil des NC-Programms definieren Sie alle für die Bearbeitung nötigen Parameter und das Werkzeug. Im Anschluss sind die SL-Zyklen 14, 20 und 22 definiert. Für jede Kontur erstellen Sie am Programmende ein Unterprogramm.

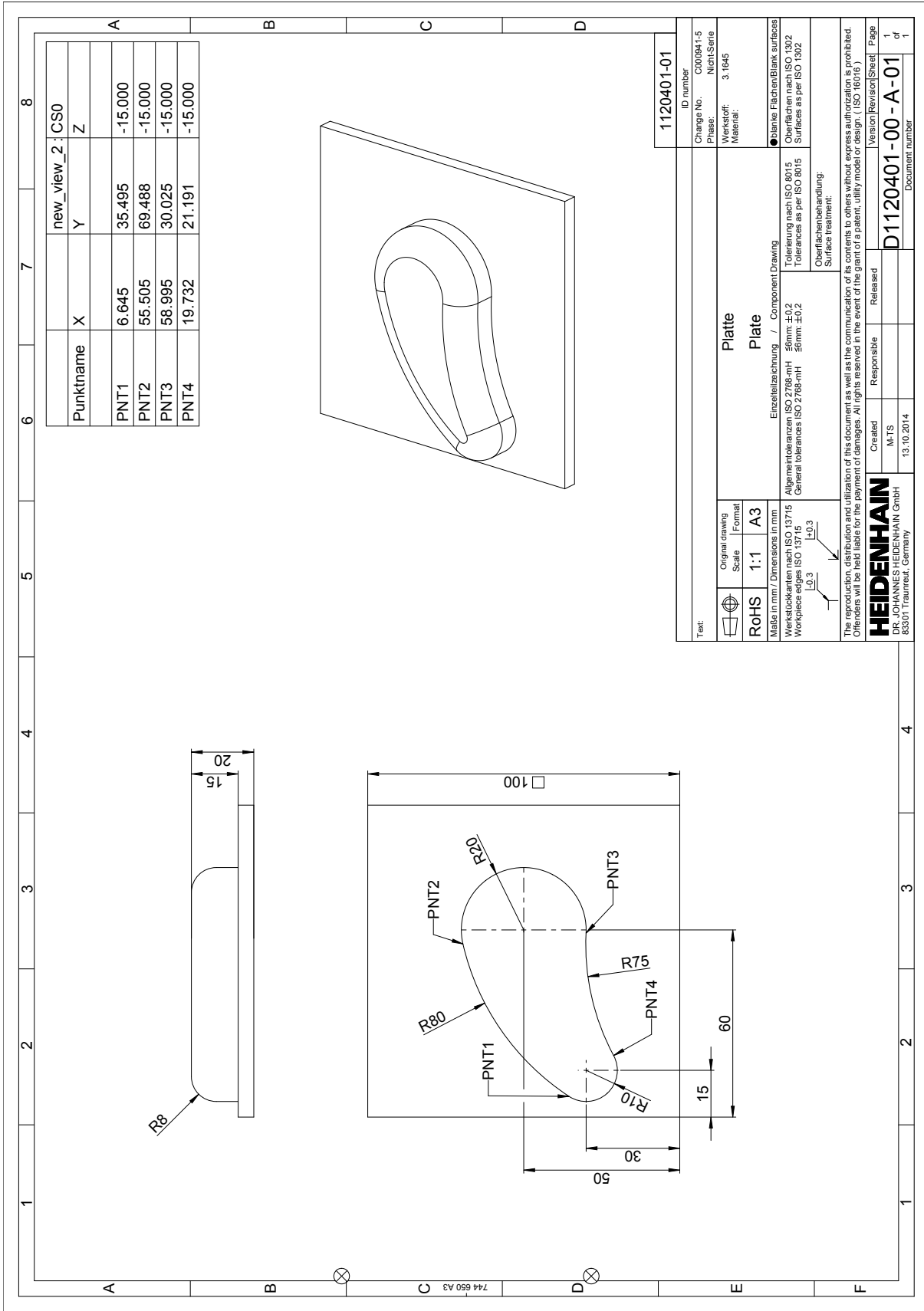
In diesem Beispielprogramm sind im Zyklus 14 zwei Konturen definiert. Im Unterprogramm **LBL 1** ist die Kontur definiert, die die Steuerung als Insel bearbeitet und später mit einem Radius verrundet. Im Unterprogramm **LBL 2** ist eine Kontur beschrieben, die als Tasche die Bearbeitung begrenzt.

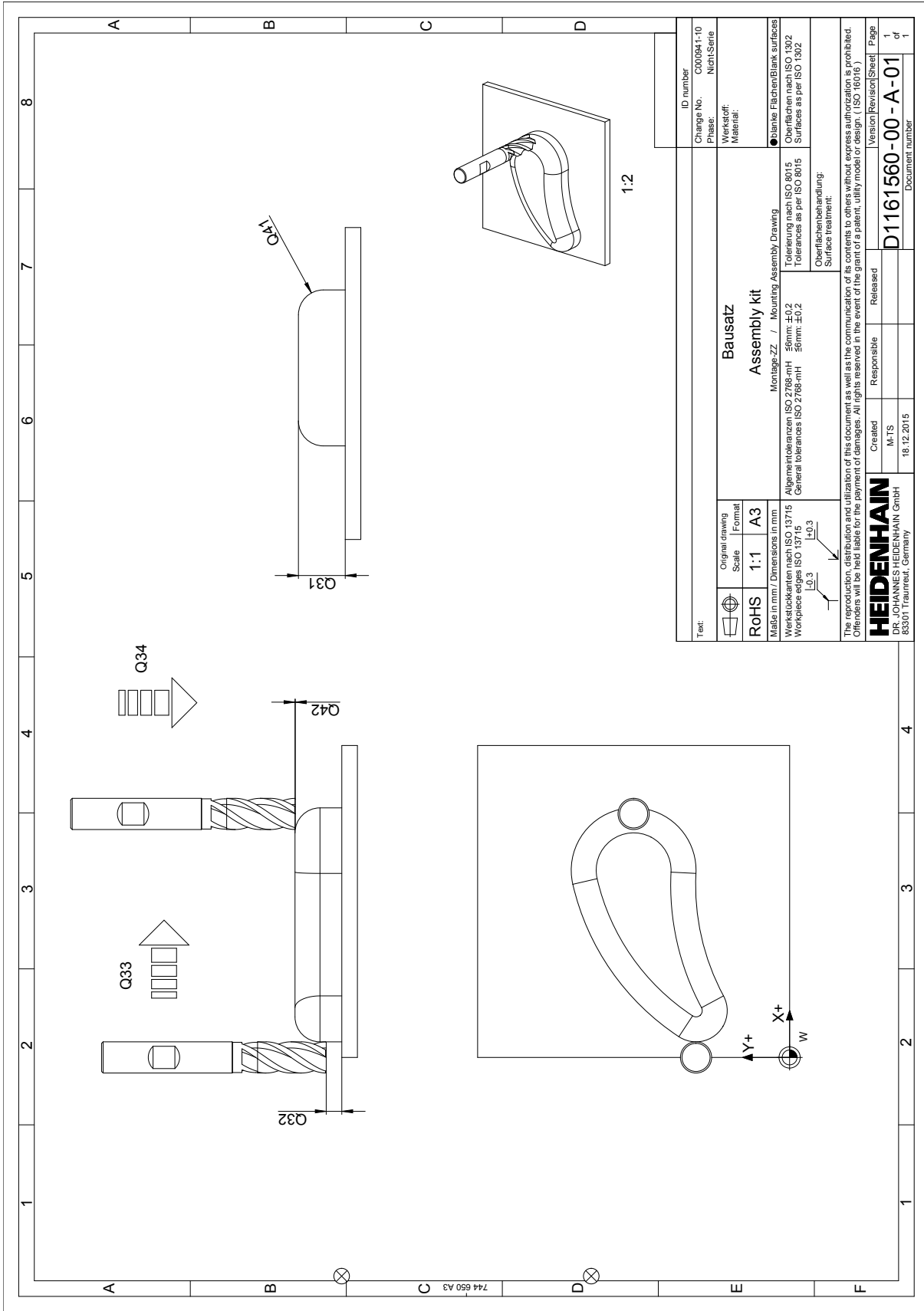
Mit dem Aufruf der SL-Zyklen bearbeitet die Steuerung das Material zwischen Insel und Tasche auf die von Ihnen definierte Tiefe.

Nach der Bearbeitung führt die Steuerung einigen Berechnungen aus. Anschließend sind die SL-Zyklen 14 und 25 programmiert.

In diesem Fall ist im Zyklus 14 nur das Unterprogramm **LBL 1** definiert. In einer Programmteilmiederholung berechnet die Steuerung für die einzelnen Höhenlinien die Konturänderung. Danach führt die Steuerung den SL-Zyklus mit der neu berechneten Konturänderung aus. Wenn der Radius komplett bearbeitet ist fährt die Steuerung das Werkzeug frei und beendet das Programm.

Parameter	Name	Bedeutung
Q31	TIEFE KONTUR	Abstand Werkstückoberfläche zum Taschen- grund
Q32	ZUSTELLTIEFE KONTURFRAESEN	Inkrementale Tiefenzustellung beim Fräsen der Kontur
Q33	VORSCHUB KONTURFRAESEN	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Konturfräsen
Q34	VORSCHUB TIEFENZUSTELLUNG	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs in der Z-Achse
Q41	RUNDUNGSRADIUS	Radius an der Konturkante
Q42	ZUSTELLTIEFE ABZEILEN RADIUS	Inkrementaler Abstand der Höhenlinien beim Bearbeiten des Radius
Q48	VORSCHUB FRAESEN RADIUS	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs beim Bearbeiten des Radius





ID number Change No. C000941-10 Phase: Nicht-Serie Werkstoff: Material:	
Bausatz Assembly kit Montage-ZZ / Mounting Assembly Drawing	
Original drawing Scale 1:1 Format A3	●Blanke Flächen/Blank surfaces Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
Maße in mm / Dimensions in mm Werkstücktoleranzen ISO 2768-mH ±0.2 General tolerances ISO 2768-mH ±0.2 Werkstücke Kanten ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 +0.3 -0.3	Tolerieren nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 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 M-TS 18.12.2015	Responsible Released Version/Revision/Sheet D1161560-00-A-01 Document number
Page 1 of 1	Page 1 of 1