



HEIDENHAIN



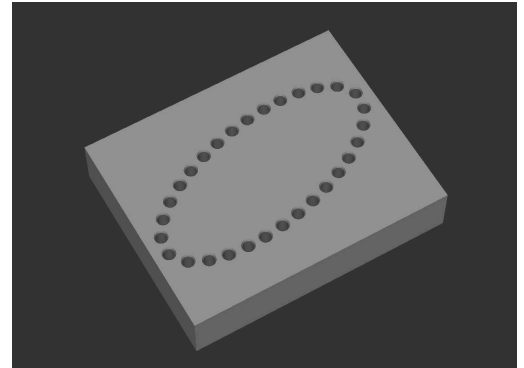
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 1010

Nederlands (nl)
4/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 1010_nl.h

NC-programma om een puntenpatroon in de vorm van een ellips te definiëren.

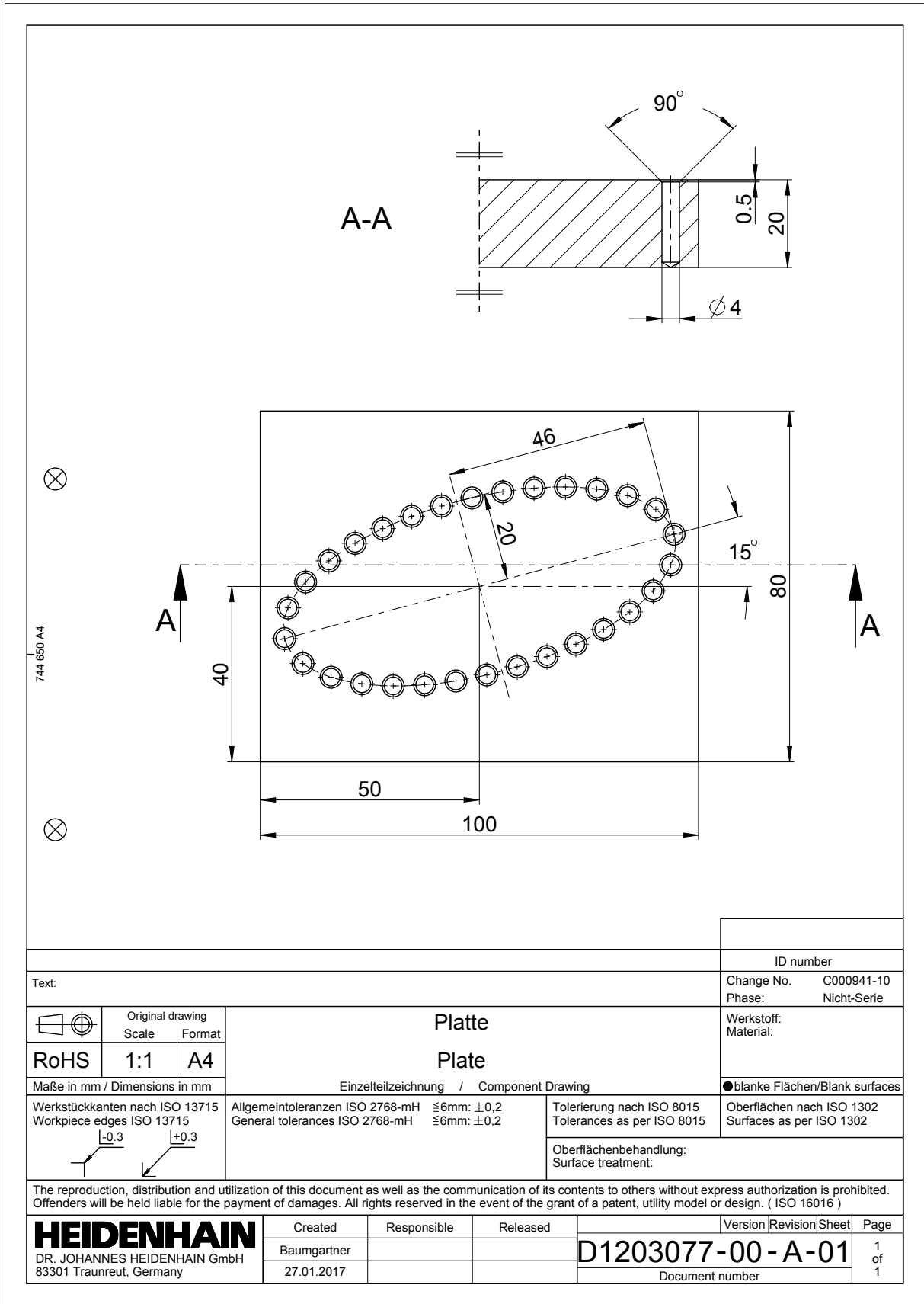


Beschrijving

Met dit NC-programma genereert de besturing een puntenpatroon in de vorm van een ellips. De besturing roept op de berekende posities een beweringscyclus op, zodat u eenvoudig het type bewerking kunt selecteren.

In het eerste deel van het NC-programma definieert u alle voor de berekening benodigde parameters, het gereedschap en de beweringscyclus die de besturing op de berekende posities uitvoert. Vervolgens roept de besturing een subprogramma op. In dit subprogramma worden alle berekeningen en positioneringen uitgevoerd. In het subprogramma berekent de besturing eerst een ellips die uit afzonderlijke punten bestaat. Voor elk punt wordt de X- en Y-coördinaat berekend. Hoe ver deze punten uit elkaar zijn verwijderd, en daarmee de nauwkeurigheid van de berekende baan, definieert u in parameter Q5 HOEKSTAP. De besturing berekent vervolgens de afzonderlijke beweringsposities op deze ellips, nadert de posities en roept de beweringscyclus op.

Parameter	Naam	Betekenis
Q1	HALVE AS VAN DE ELLIPS OP DE X-AS	Radius van de ellips op X
Q2	HALVE AS VAN DE ELLIPS OP DE Y-AS	Radius van de ellips op Y
Q5	HOEKSTAP	Hoek tussen twee punten van de ellipsbaan; hoe kleiner de hoek, des te nauwkeuriger de berekende baan
Q6	ROTATIE VAN DE ELLIPS	Hoek waarmee de ellips geroteerd is. Rotatiepunt is het middelpunt van de ellips
Q8	MIDDELPUNT VAN DE ELLIPS OP DE X-AS	Coördinaat van het middelpunt van de ellips op de x-as
Q9	MIDDELPUNT VAN DE ELLIPS OP DE Y-AS	Coördinaat van het middelpunt van de ellips op de y-as
Q12	VEILIGHEIDSAFSTAND	Z-afstand tussen gereedschap en werkstukoppervlak, waarmee de besturing vóór de bewerking in ijlgang nadert
Q2	AANTAL BEWERKINGEN	Aantal bewerkingen die op de ellips worden uitgevoerd



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 	Allgmeintoleranzen 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							
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	Version	Revision	Sheet	Page
	Baumgartner			D1203082-00 - A-01			1
	27.01.2017			Document number			of 1