



HEIDENHAIN



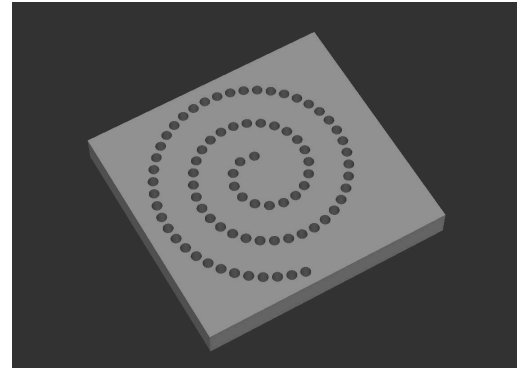
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 1015

Nederlands (nl)
4/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 1015_nl.h

NC-programma, om een puntenpatroon in de vorm van een spiraal, met constante puntafstanden, te definiëren.

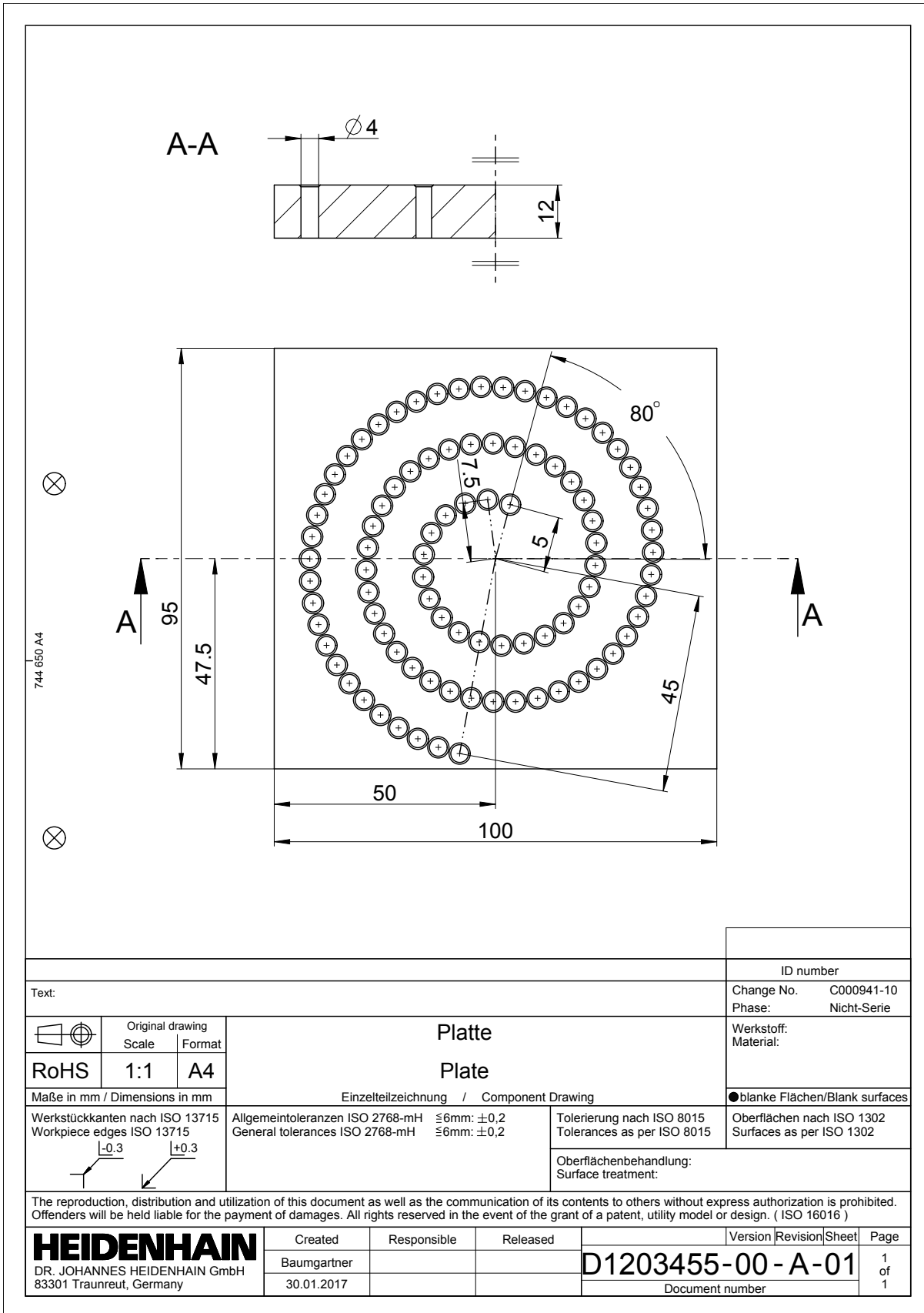


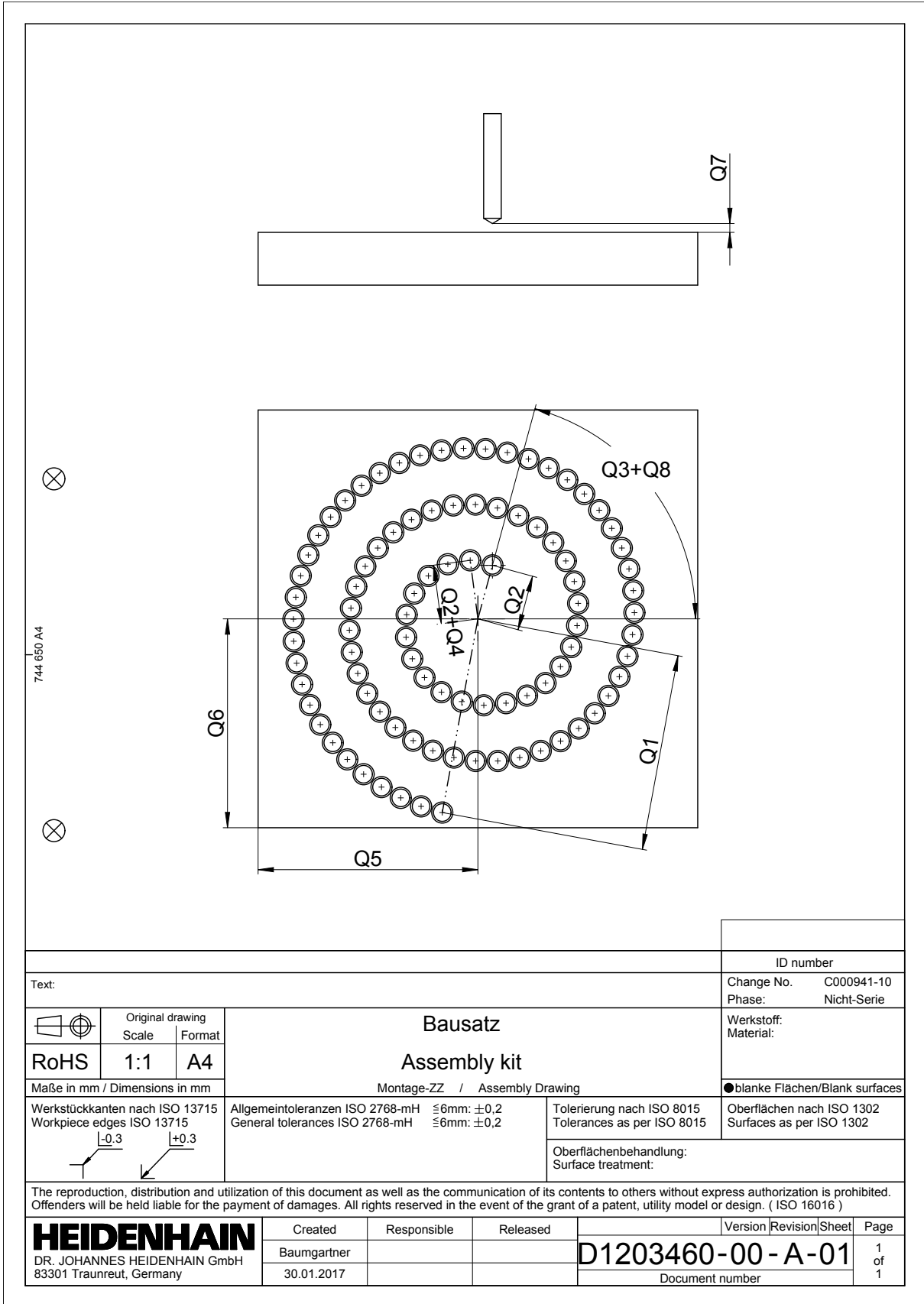
Beschrijving

Met dit NC-programma genereert de besturing een puntenpatroon in de vorm van een spiraal. De besturing roept op de berekende posities een bewerkingscyclus 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 bewerkingscyclus die de besturing op de berekende posities uitvoert. Vervolgens roept de besturing een subprogramma op. In dit subprogramma worden alle berekeningen en positioneringen uitgevoerd. De besturing berekent de posities zodanig, dat de afstand tussen de bewerkingen onderling constant blijft. De positie van de eerste bewerking wordt vastgelegd met behulp van de parameters. De besturing berekent dan zo veel bewerkingsposities, dat de door u gedefinieerde eindradius is bereikt. Na de laatste bewerking haalt de besturing het gereedschap uit het materiaal en beëindigt het programma.

Parameter	Naam	Betekenis
Q1	EINDRADIUS	Radius van de spiraal waarop de besturing de laatste bewerking uitvoert
Q2	STARTRADIUS	Radius van de spiraal waarop de besturing de eerste bewerking uitvoert
Q3	START-HOEKSTAP	Hoek waarin de besturing de eerste bewerking uitvoert en die de besturing van de eerste naar de tweede boring aanpast Let erop dat de besturing voor de eerste bewerkingspositie de START-HOEKSTAP Q3 ten opzichte van de ROTATIE Q8 nadert.
Q4	RADIUS-STAP	Waarde waarmee de radius van de spiraal tussen de bewerkingen verandert
Q5	MIDDELPUNT OP DE X-AS	Coördinaat van het middelpunt van de spiraal op de x-as
Q6	MIDDELPUNT OP DE Y-AS	Coördinaat van het middelpunt van de spiraal op de y-as
Q7	VEILIGHEIDSAFSTAND	Z-afstand tussen gereedschap en werkstukoppervlak waarmee de besturing vóór de bewerking in ijlgang nadert
Q8	ROTATIE	Rotatie van het coördinatensysteem





Text:		ID number																					
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie																					
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces																					
<table border="1"> <tr> <th>Original drawing</th> <th>Scale</th> <th>Format</th> </tr> <tr> <td>RoHS</td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>		Original drawing	Scale	Format	RoHS	1:1	A4	<p>Bausatz Assembly kit</p> <p>Montage-ZZ / Assembly Drawing</p>															
Original drawing	Scale	Format																					
RoHS	1:1	A4																					
<p>Maße in mm / Dimensions in mm</p> <p>Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715</p> <p>-0.3 $+0.3$</p>		<p>Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$</p> <p>Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015</p> <p>Oberflächenbehandlung: Surface treatment:</p>																					
<p>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)</p>																							
<p>HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany</p>		<table border="1"> <tr> <th>Created</th> <th>Responsible</th> <th>Released</th> <th>Version</th> <th>Revision</th> <th>Sheet</th> <th>Page</th> </tr> <tr> <td>Baumgartner</td> <td></td> <td></td> <td colspan="2">D1203460-00-A-01</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>30.01.2017</td> <td></td> <td></td> <td colspan="2">Document number</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Created	Responsible	Released	Version	Revision	Sheet	Page	Baumgartner			D1203460-00-A-01		1	1	30.01.2017			Document number			
Created	Responsible	Released	Version	Revision	Sheet	Page																	
Baumgartner			D1203460-00-A-01		1	1																	
30.01.2017			Document number																				