



HEIDENHAIN



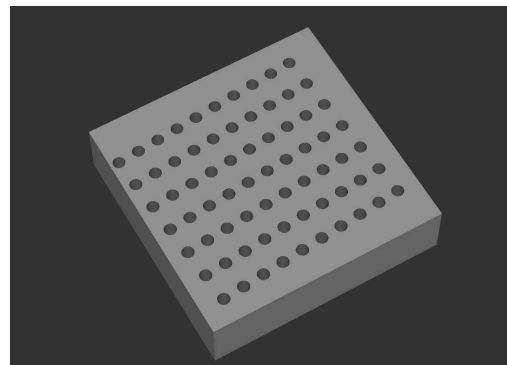
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 1020

Nederlands (nl)
4/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 1020_nl.h

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



Beschrijving

Met dit NC-programma genereert de besturing een puntenpatroon in de vorm van rasterlijnen. 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 posities in een slingerende baan worden genaderd en de bewerking wordt uitgevoerd. De positie van de eerste bewerking wordt vastgelegd met behulp van de parameters. Na de laatste bewerking haalt de besturing het gereedschap uit het materiaal en beëindigt het programma.

Parameter	Naam	Betekenis
Q1	STARTPUNT OP DE X-AS	X-coördinaat waarop de besturing de eerste bewerking uitvoert
Q2	STARTPUNT OP DE Y-AS	Y-coördinaat waarop de besturing de eerste bewerking uitvoert
Q3	AFSTAND VAN DE BEWERKOPGEN OP X	Incrementele afstand van de bewerkingen op de x-as
Q4	AFSTAND VAN DE BEWERKOPGEN OP Y	Incrementele afstand van de bewerkingen op de y-as
Q5	AANTAL BEWERKINGEN OP X	Aantal bewerkingen dat de besturing per rij op de x-as uitvoert
Q6	AANTAL BEWERKINGEN OP Y	Aantal bewerkingen dat de besturing per kolom op de y-as uitvoert
Q7	ROTATIE	Rotatie van het coördinatensysteem om de positie van de eerste bewerking
Q8	VEILIGHEIDSAFSTAND	Z-afstand tussen gereedschap en werkstukoppervlak waarmee de besturing in ijlgang nadert, voordat deze de bewerking uitvoert

