



# HEIDENHAIN



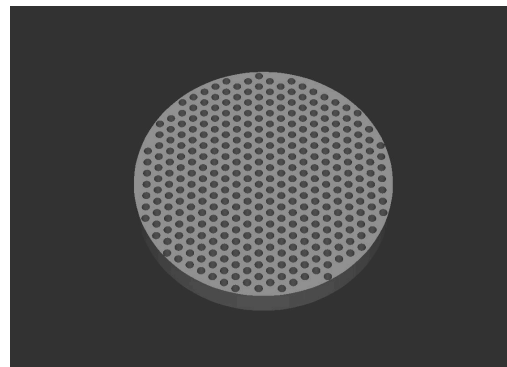
## NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 1025

Nederlands (nl)  
4/2017

## 1 Beschrijving bij het NC-programma 1025\_nl.h

NC-programma voor het definiëren van een puntenpatroon, waarbij de besturing zoveel boringen als mogelijk op een rond werkstuk in lineaire rangschikking maakt.



### Beschrijving

Met dit NC-programma maakt de besturing een puntenpatroon in de vorm van lijnen op een rond werkstuk. De besturing berekent het aantal lijnen en de afzonderlijke bewerkingsposities op de lijnen zodanig dat een zo groot aantal bewerkingen mogelijk worden uitgevoerd. Op de berekende bewerkingsposities roept de besturing een boorcyclus op.

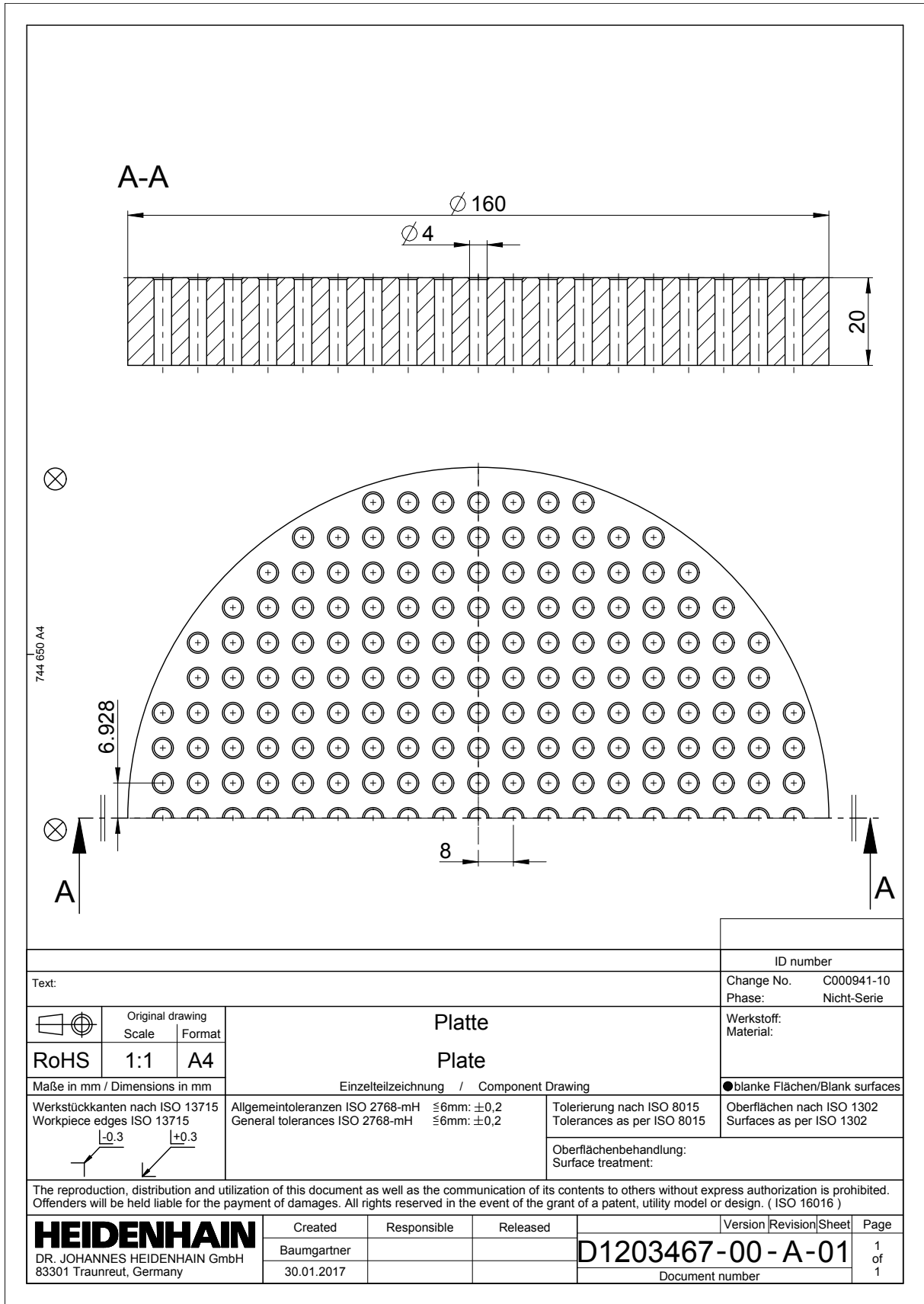
In het eerste gedeelte van het NC-programma worden alle voor de berekening benodigde parameters vastgelegd.

In het voorbeeldprogramma roept de besturing het NC-programma 10251\_nl.h op. Met dit NC-programma maakt de besturing een rond werkstuk, waarbij een 360 graden cirkelbaan wordt gevolgd.

In dit opgeroepen NC-programma moet u het freesgereedschap en de freesdiepte definiëren. De besturing neemt het cirkelmiddelpunt en de cirkelradius uit de definitie in het hoofdprogramma over. Wanneer het frezen van het onbewerkte werkstuk niet nodig is, kunt u de programma-oproep in het hoofdprogramma wissen.

Na de programma-oproep definieert u in het hoofdprogramma het boorgereedschap en de boorcyclus. Vervolgens roept de besturing een subprogramma op. In dit subprogramma worden alle berekeningen en positioneringen uitgevoerd. De besturing berekent de posities per lijn, nadert de berekende posities en roept de bewerkingscyclus op. 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	MIDDELPUNT VAN DE CIRKEL OP DE X-AS	X-coördinaat van het cirkelmiddelpunt
Q2	MIDDELPUNT VAN DE CIRKEL OP DE Y-AS	Y-coördinaat van het cirkelmiddelpunt
Q3	CIRKELRADIUS	Radius van het werkstuk
Q4	AFSTAND VAN DE BEWERKINGEN OP DE X-ACHSE	Incrementele afstand van de boringen op de x-as
Q5	FACTOR VOOR DE AFSTAND OP DE Y-AS	Opgave van de factor voor berekening vanaf de afstand van de boringen op Y uit Q4 x Q5
Q8	VEILIGHEIDSAFSTAND	Z-afstand tussen gereedschap en werkstukoppervlak waarmee de besturing in ijlgang nadert, voordat deze de bewerking uitvoert



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>Maße in mm / Dimensions in mm</p> <p>Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715</p> <p> </p>		<p>Einzelteilzeichnung / Component Drawing</p> <p>                 Tolerierung nach ISO 8015                  Tolerances as per ISO 8015                  Oberflächenbehandlung:                  Surface treatment:             </p>															
Original drawing	Scale	Format																						
RoHS	1:1	A4																						
<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>		<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">D1203467-00-A-01</td> <td>1</td> <td>of 1</td> </tr> <tr> <td>30.01.2017</td> <td></td> <td></td> <td colspan="4">Document number</td> </tr> </table>		Created	Responsible	Released	Version	Revision	Sheet	Page	Baumgartner			D1203467-00-A-01		1	of 1	30.01.2017			Document number			
Created	Responsible	Released	Version	Revision	Sheet	Page																		
Baumgartner			D1203467-00-A-01		1	of 1																		
30.01.2017			Document number																					

