



HEIDENHAIN



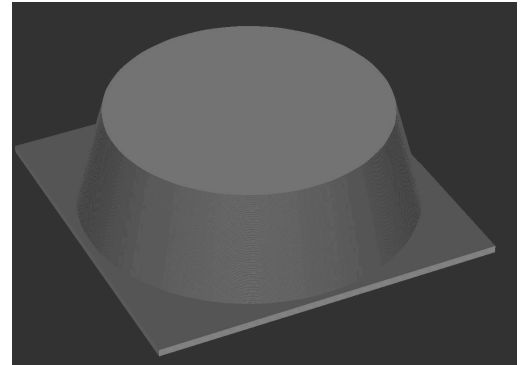
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 1075

Nederlands (nl)
4/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 1075_nl.h

NC-programma voor het maken van een binnenconus of buitenconus met een helixvormige gereedschapsbaan.



Beschrijving

Met dit NC-programma maakt de besturing een conus. Het gereedschap beweegt over een helixvormige baan.

Met parameters definieert u of de besturing:

- de conus aan de binnen- of buitenkant bewerkt
- de bewerking van boven naar beneden, of omgekeerd, berekend
- de gereedschapsbaan rechtsom of linksom berekend

In het eerste gedeelte van het NC-programma definieert u het gereedschap en alle voor de berekening benodigde parameters.

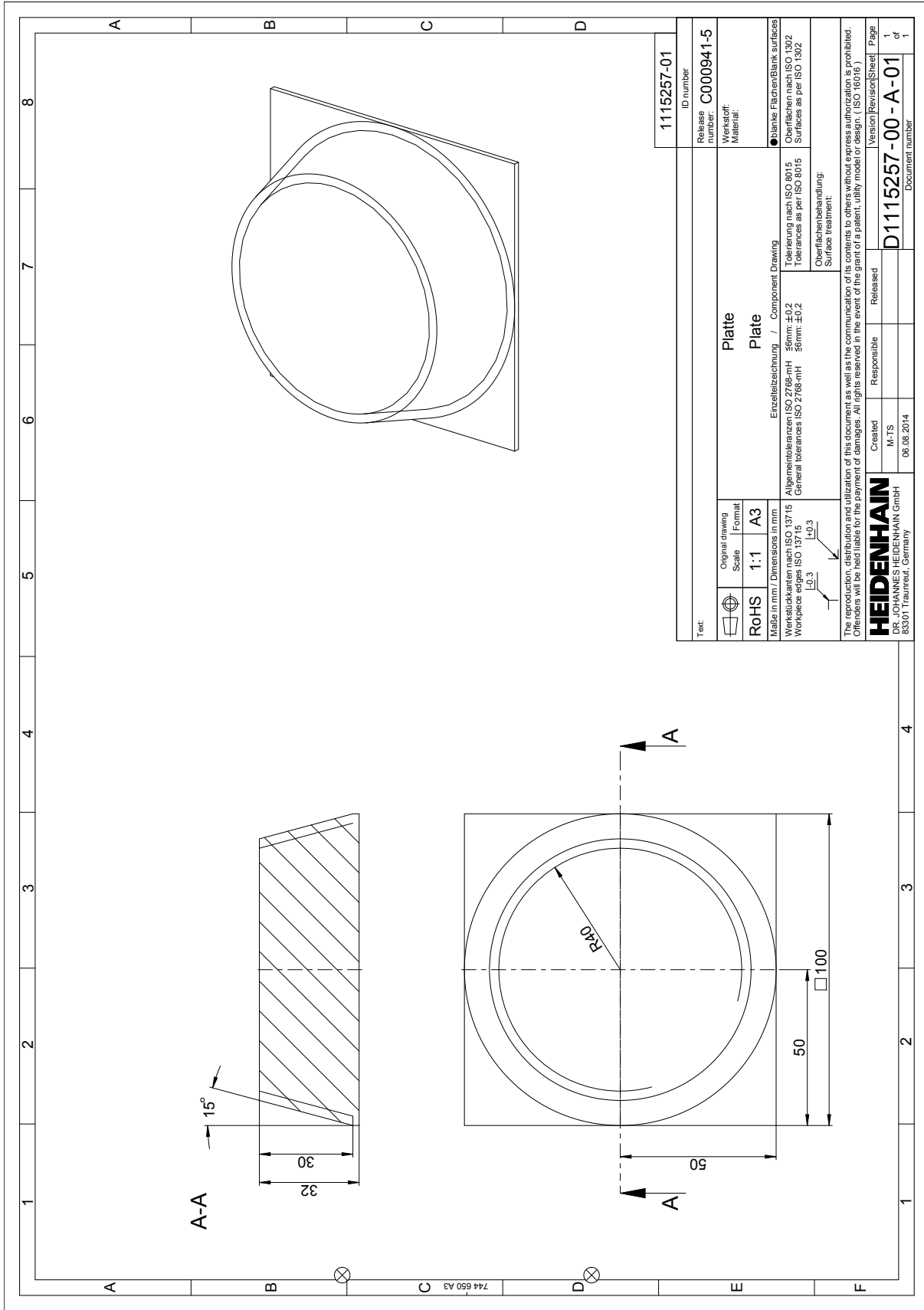
Na de parameterinvoer roept de besturing een subprogramma op. In dit subprogramma berekent de besturing de gereedschapsbaan en verplaatst deze. De freesbaan stelt de besturing uit afzonderlijke punten samen. Voor elk van deze punten berekent de besturing de X-, Y- en Z-coördinaten en nadert dit punt met een lineaire baan. Met de parameter Deling definieert u hoeveel punten de besturing op een baan van 360° berekent en beïnvloedt u zo de nauwkeurigheid.

De bewerkingsrichting definieert u via de begin- en eindpuntcoördinaat in de Z-as:

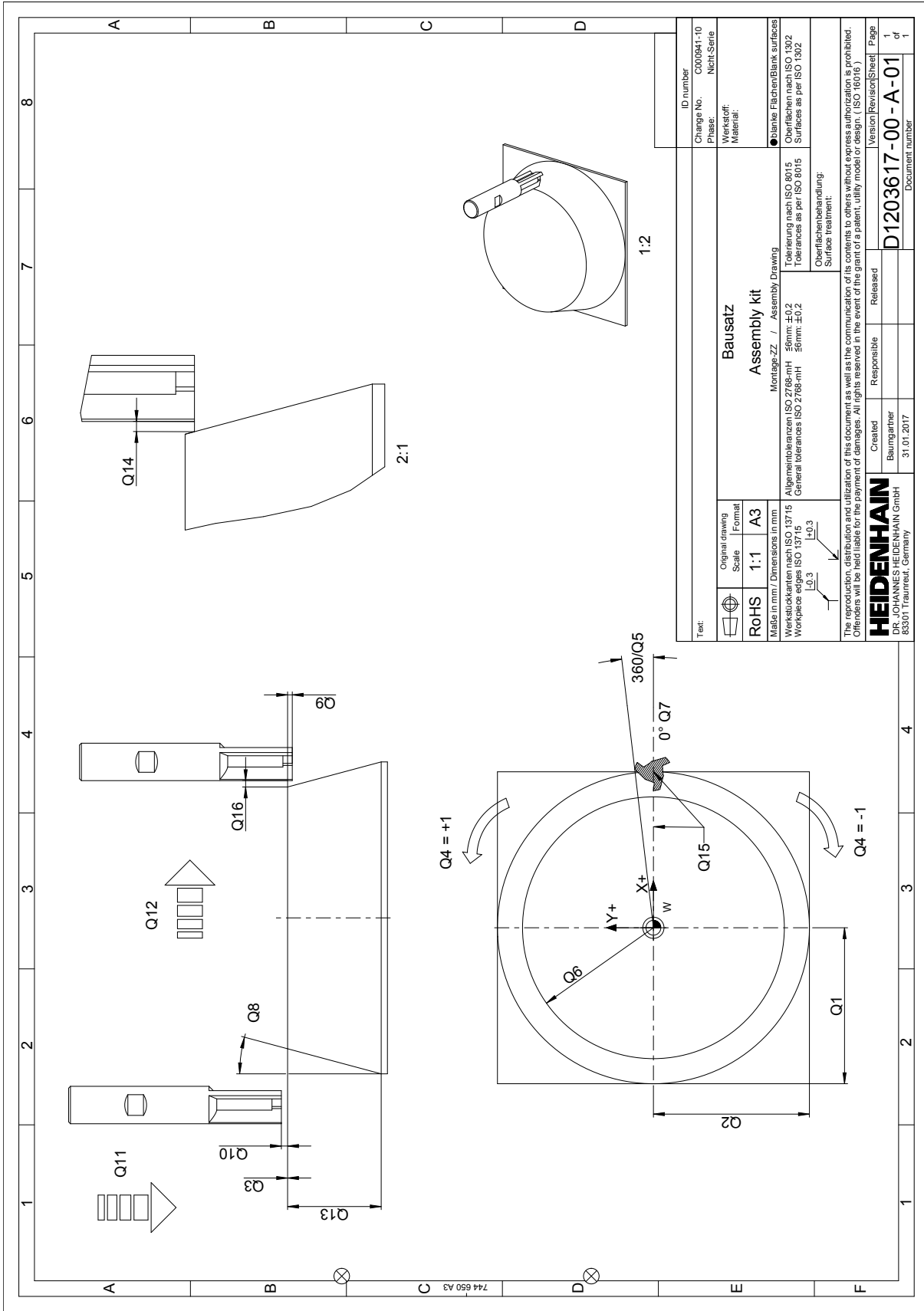
- Z-coördinaat start > Z-coördinaat einde, bewerking van boven naar beneden
- Z-coördinaat start < Z-coördinaat einde, bewerking van onder naar boven

Na de bewerking haalt de besturing het gereedschap uit het materiaal en beëindigt het programma.

Parameter	Naam	Betekenis
Q1	MIDDELPUNT OP X	X-coördinaat van het cirkelmiddelpunt
Q2	MIDDELPUNT OP Y	Y-coördinaat van het cirkelmiddelpunt
Q4	ROTATIERICHTING	Richting van de freesbaan <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 voor een freesbaan linksom ■ -1 voor een freesbaan rechtsom
Q5	DELING	Aantal berekende punten per 360°-baan
Q6	RADIUS START	Conusradius op het startpunt van de helixbaan
Q7	STARTHOEK	Poolhoek op het startpunt van de helixbaan
Q8	KEGELHOEK	Hoek van de conus
Q9	DIEPTEWIJZIGING PER ROTATIE	Stijging van de helixbaan per 360°
Q10	VEILIGE HOOGTE	Veilige Z-positie gerelateerd aan het werkstuk-nulpunt
Q11	AANZET DIEPTEVERPLAATSING	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap in de Z-as
Q12	AANZET FREZEN	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap op de helixbaan
Q3	Z-COÖRDINAAT START	Z-coördinaat op het startpunt van de helixbaan
Q13	Z-COÖRDINAAT EINDE	Z-coördinaat aan het einde van de helixbaan
Q14	ZIJDELINGSE OVERMAAT	Overmaat in het X/Y-vlak
Q15	RADIUSCOMPENSATIE	Compensatie van de gereedschapsradius <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 voor compensatie naar buiten ■ -1 voor compensatie naar binnen
Q16	ZIJDELINGSE VEILIGHEIDSAFSTAND	Afstand die de besturing bij het voorpositioneren in het X/Y-vlak naar het startpunt nadert



ID number		1115257-01	
Release number:		C000941-5	
Werkstoff:		Material:	
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Tolerierung nach ISO 8015		Tolerances as per ISO 8015	
General tolerances ISO 2768-mH		General tolerances ISO 2768-mH	
Surface treatment:		Oberflächenbehandlung:	
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)		Version/Revision/Sheet	
Created		Released	
M-TS		D1115257-00-A-01	
06.08.2014		Document number	
HEIDENHAIN		DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH	
83301 Traunreut, Germany		Page	
		1	
		of	
		1	



Original drawing		Scale		Format		ID number	
RoHS		1:1		A3		Change No. C000941-10	
Maße in mm / Dimensions in mm		1:1		A3		Phase: Nicht-Serie	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		1:1		A3		Werkstoff:	
General tolerances ISO 2768-mS		1:1		A3		Material:	
Workpiece edges ISO 13715		1:1		A3		● Blanke Flächen/Blank surfaces	
±0,3		1:1		A3		Oberflächen nach ISO 1302	
±0,3		1:1		A3		Surfaces as per ISO 1302	
±0,3		1:1		A3		Oberflächenbehandlung:	
±0,3		1:1		A3		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		Created		Responsible		Version/Revision/Sheet	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		Baupartner		Released		1	
83301 Traunreut, Germany		31.01.2017		Released		D1203617-00-A-01	
						Document number	
						1	
						of	
						1	