



HEIDENHAIN



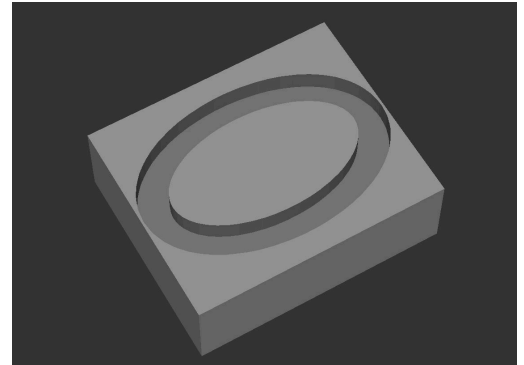
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 2070

Nederlands (nl)
9/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 2070_nl.h

NC-programma om een contour in de vorm van een ellips af te werken.



Beschrijving

Met dit NC-programma berekent de besturing een ellipscontour en bewerkt deze. Hiertoe deelt de besturing de gereedschapsbaan op in lineaire banen en gaat langs deze banen. Het aantal lineaire bewegingen, en daarmee de nauwkeurigheid van de ellipscontour, kan worden beïnvloed met de parameter VERDELING.

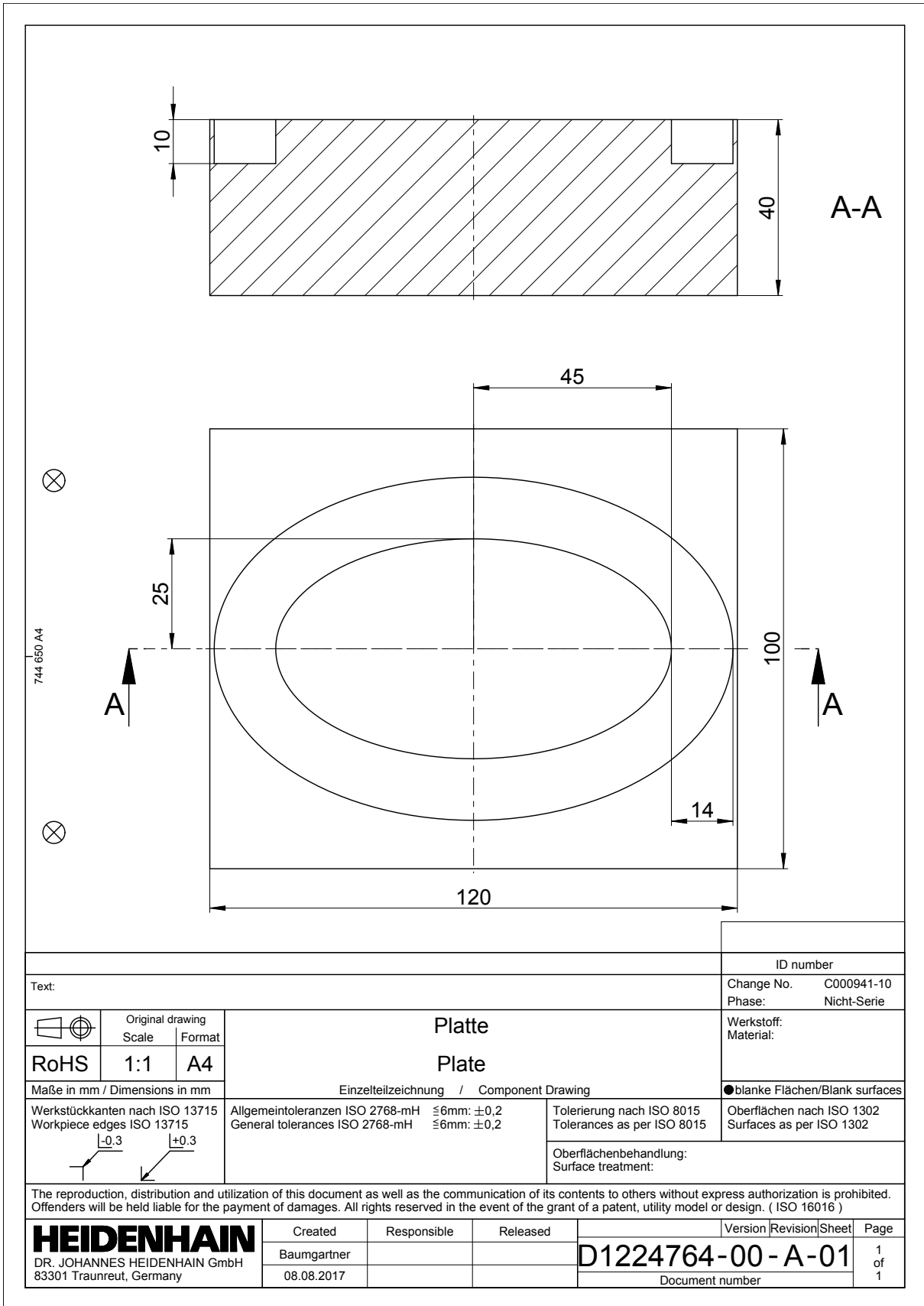
Aan het begin van het programma legt u alle voor de bewerking benodigde parameters en het gereedschap vast.

Vervolgens roept de besturing een subprogramma op. In dit subprogramma worden alle berekeningen en baanbewegingen uitgevoerd. Als eerste stap in het subprogramma verschuift de besturing het nulpunt naar het middelpunt van de ellips en draait het coördinatensysteem met de waarde van de gedefinieerde rotatie. Vervolgens voert de besturing enkele berekeningen uit. Vervolgens wordt het gereedschap op het berekende startpunt voorgepositioneerd en steekt in naar de freesdiepte. Vervolgens berekent de besturing de eindpuntcoördinaten van de volgende lineaire baan en nadert deze coördinaten. Dit programmadeel herhaalt de besturing totdat het door u gedefinieerde aantal lineaire banen en dus het eindpunt bereikt is.

Vervolgens trekt de besturing het gereedschap naar de veiligheidsafstand. Vervolgens worden de nulpuntverschuiving en de rotatie teruggezet en beëindigt de besturing het subprogramma.

Als laatste zet de besturing het gereedschap vrij en beëindigt de besturing het NC-programma.

Parameter	Naam	Betekenis
Q1	MIDDELPUNT ELLIPS OP DE X-AS	Het middelpunt van de ellipscontour op de X-as
Q2	MIDDELPUNT ELLIPS OP DE Y-AS	Het middelpunt van de ellipscontour op de Y-as
Q3	DIEPTE	Freesdiepte van de contour
Q5	VERDELING	Aantal lineaire bewegingen waarin de besturing de contour opdeelt
Q6	HALVE AS ELLIPS OP X	Radius van de ellips op de X-as
Q16	HALVE AS ELLIPS OP Y	Radius van de ellips op de Y-as
Q7	STARTHOEK IN HET X/Y-VLAK	Absolute hoek vanaf startpunt van contour
Q17	EINDHOEK IN HET X/Y-VLAK	Absolute hoek vanaf eindpunt van contour
Q8	ROTATIE VAN DE ELLIPS	Hoekwaarde voor de rotatie van de ellips
Q10	VEILIGHEIDSAFSTAND	Z-coördinaat die de besturing vóór de bewerking in ijlgang nadert
Q11	AANZET DIEPTEVERPLAATSING	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap op de Z-as
Q12	AANZET FREZEN	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap in het X/Y-vlak
Q14	OVERMAAT	Bewerkingsovermaat aan de zijkant
Q15	RADIUSCORRECTIE	Richting van de radiuscorrectie <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 voor een freesbaan zonder radiuscorrectie (R0) ■ +1 voor een freesbaan met radiuscorrectie links (RL) ■ +2 voor een freesbaan met radiuscorrectie rechts (RR)



Text:		ID number																						
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie																						
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces																						
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>Original drawing</td> <td>Scale</td> <td>Format</td> </tr> <tr> <td>RoHS</td> <td>1:1</td> <td>A4</td> <td></td> </tr> </table>		Original drawing	Scale	Format	RoHS	1:1	A4		<p>Platte Plate</p> <p>Einzelteilzeichnung / Component Drawing</p>															
	Original drawing	Scale	Format																					
RoHS	1:1	A4																						
Maße in mm / Dimensions in mm		Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$																						
<p>Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715</p> <p>$-0,3$ $+0,3$</p>		<p>Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015</p> <p>Oberflächenbehandlung: Surface treatment:</p>																						
<p>Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715</p> <p>$-0,3$ $+0,3$</p>		<p>Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302</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> <td>Created</td> <td>Responsible</td> <td>Released</td> </tr> <tr> <td>Baumgartner</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>08.08.2017</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	Created	Responsible	Released	Baumgartner			08.08.2017			<table border="1"> <tr> <td>Version</td> <td>Revision</td> <td>Sheet</td> <td>Page</td> </tr> <tr> <td colspan="3">D1224764-00-A-01</td> <td>1 of 1</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Document number</td> </tr> </table>	Version	Revision	Sheet	Page	D1224764-00-A-01			1 of 1	Document number			
Created	Responsible	Released																						
Baumgartner																								
08.08.2017																								
Version	Revision	Sheet	Page																					
D1224764-00-A-01			1 of 1																					
Document number																								

