



HEIDENHAIN



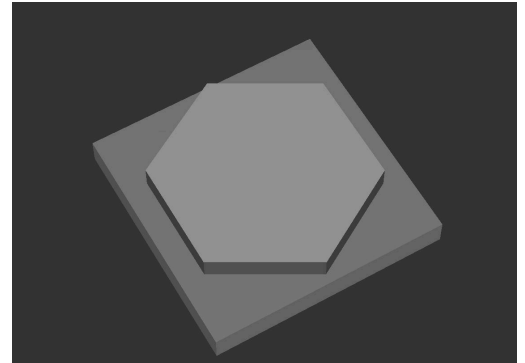
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 2115

Nederlands (nl)
9/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 2115_nl.h

NC-programma om een regelmatige veelhoek te maken.



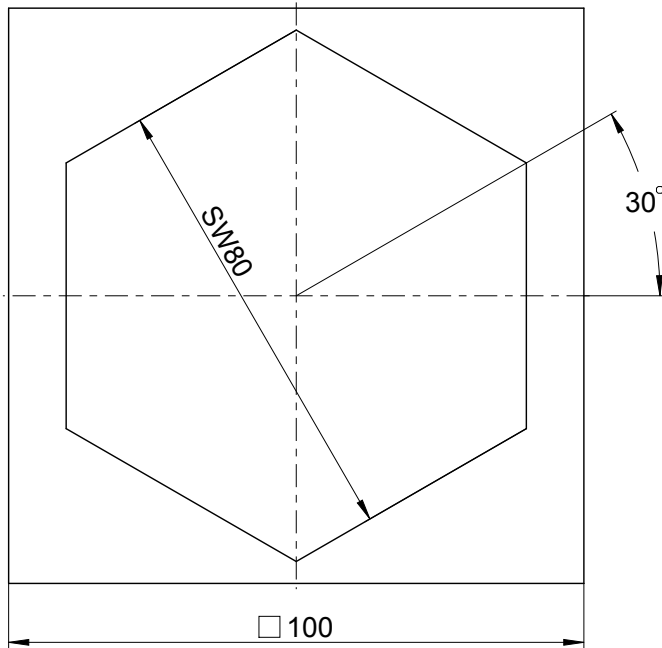
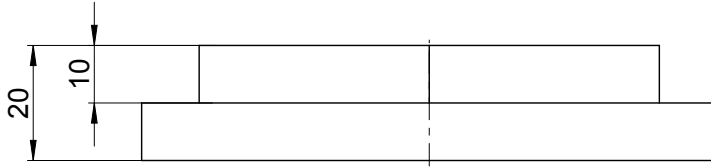
Beschrijving

Met dit NC-programma zorgt de besturing voor een regelmatige veelhoek. Deze veelhoek wordt met de sleutelwijdte vastgelegd. Aan het begin van het programma legt u alle voor de bewerking benodigde parameters en het gereedschap vast.

Daarna voert de besturing enkele berekeningen uit en begint aansluitend met de bewerking. Als eerste stap voorpositioneert de besturing het gereedschap op de berekende insteekpositie en op veiligheidsafstand. Hierna verplaatst het gereedschap zich naar de gedefinieerde freesdiepte en vervolgens in een cirkelboog naar de eerste hoek van de veelhoek. In een lus voert de besturing dan de berekening van het volgende hoekpunt uit en nadert dit. Deze lus herhaalt de besturing totdat het gedefinieerde aantal hoeken is gemaakt. Vervolgens verplaatst de besturing het gereedschap in een cirkelboog terug naar de insteekpositie.

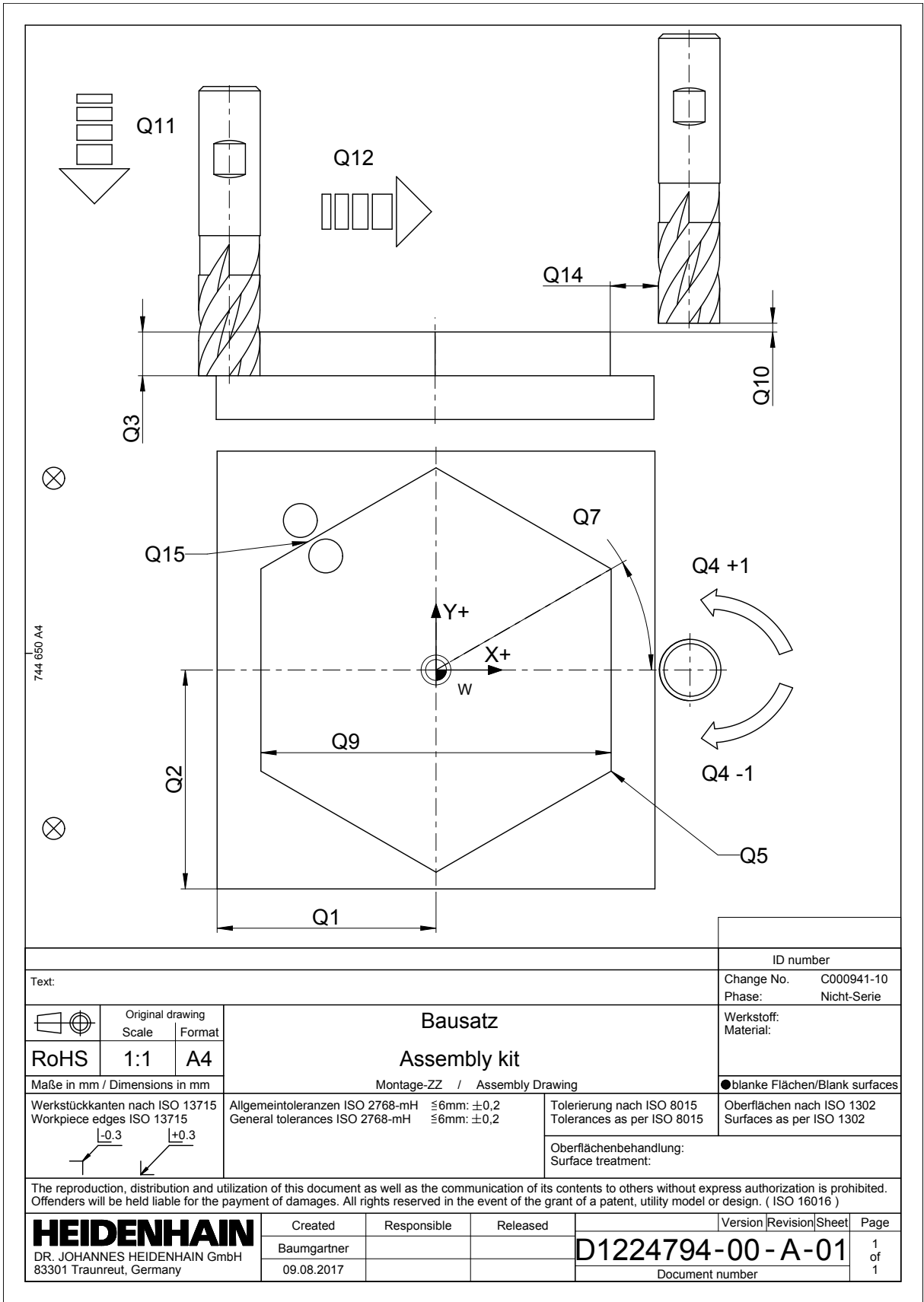
Als laatste zet de besturing het gereedschap vrij en beëindigt de besturing het NC-programma.

Parameter	Naam	Betekenis
Q1	MIDDELPUNT CONTOUR OP DE X-AS	Het middelpunt van de veelhoek op de X-as
Q2	MIDDELPUNT CONTOUR OP DE Y-AS	Het middelpunt van de veelhoek op de Y-as
Q3	DIEPTE	Freesdiepte van de contour
Q4	ROTATIERICHTING	Richting van de freesbaan <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 voor een freesbaan linksom ■ -1 voor een freesbaan rechtsom
Q5	AANTAL HOEKEN	Aantal hoeken vanaf veelhoek
Q6	SLEUTELWIJDTE	Afstand tussen twee parallelle kanten van de veelhoek
Q7	HOEKPOSITIE VAN DE EERSTE HOEK	Hoekpositie van de hoek waar de bewerking begint
Q10	VEILIGHEIDSAFSTAND	Veilige Z-positie, gerelateerd aan het werkstuk-nulpunt dat de besturing met 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	ZIJDELINGSE OVERMAAT	Overmaat in het X/Y-vlak
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)



744 650 A4

Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces	
Original drawing Scale: 1:1 Format: A4	Platte Plate Einzelteilzeichnung / Component Drawing		
Maße in mm / Dimensions in mm Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
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 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released
	Baumgartner		
08.08.2017	Version Revision Sheet Page D1224787-00-A-01		1 of 1
Document number			



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces	
	Original drawing Scale 1:1 Format A4	Bausatz Assembly kit	
Maße in mm / Dimensions in mm		Montage-ZZ / Assembly Drawing	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
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 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released
	Baumgartner		
09.08.2017	D1224794-00-A-01		Version Revision Sheet Page
Document number			1 of 1