



HEIDENHAIN



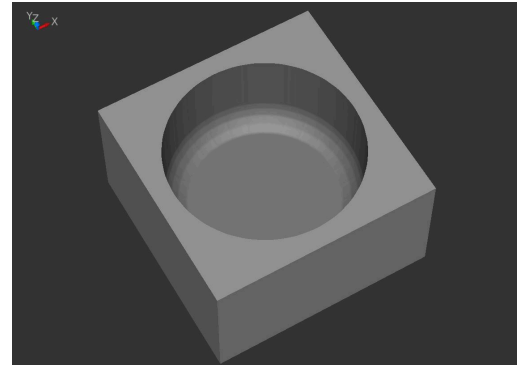
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 2150

Nederlands (nl)
9/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 2150_nl.h

NC-programma om een rondkamer met een afronding op de bodem van de kamer te maken.



Beschrijving

Met dit NC-programma maakt de besturing een rondkamer, waarbij de bodem van de kamer en het mantelvlak met een radius worden afgerond.

Aan het begin van het programma definieert u alle voor de bewerking benodigde parameters en het gereedschap. Vervolgens voert de besturing enkele berekeningen uit. Daarna zijn twee rondkamercycli gedefinieerd. Met deze cycli freest de besturing de rondkamer in twee diepten voor. De cyclusparameters van de rondkamers zijn afkomstig uit de parameterdefinitie en uit de berekeningen, zodat u niet in de cycli hoeft te bewerken.

Voor het afwerken voert de besturing opnieuw een **TOOL CALL** uit. Bij deze gereedschapswissel corrigeert de besturing de berekende gereedschapslengte met de snijkantradius.

Daarna voert de besturing alle berekeningen en baanbewegingen voor de nabewerking uit.

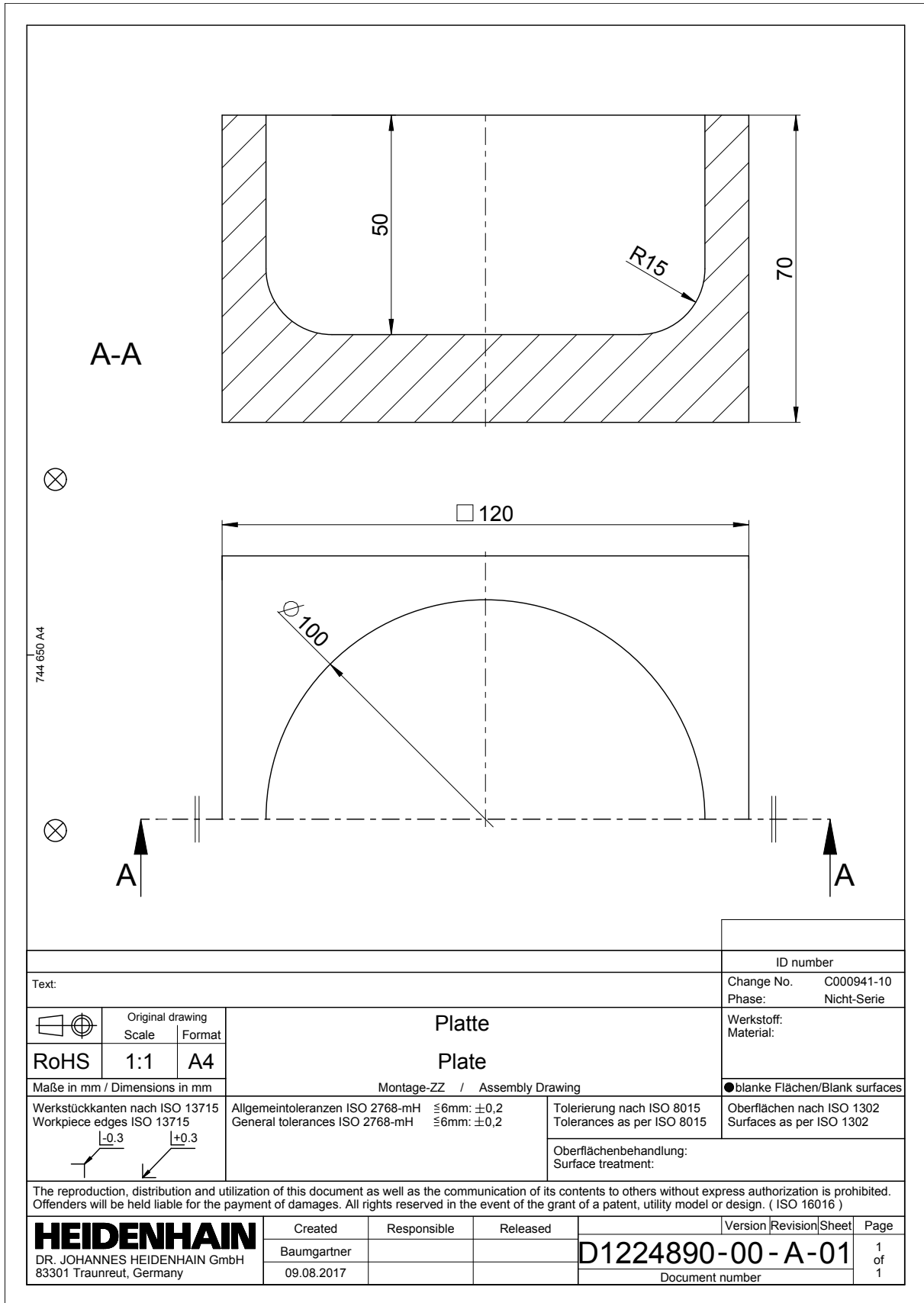
Wanneer de bewerking helemaal uitgevoerd is, trekt de besturing het gereedschap eerst terug naar de tweede veiligheidsafstand. Vervolgens verplaatst de besturing naar een veilige positie en beëindigt het NC-programma.



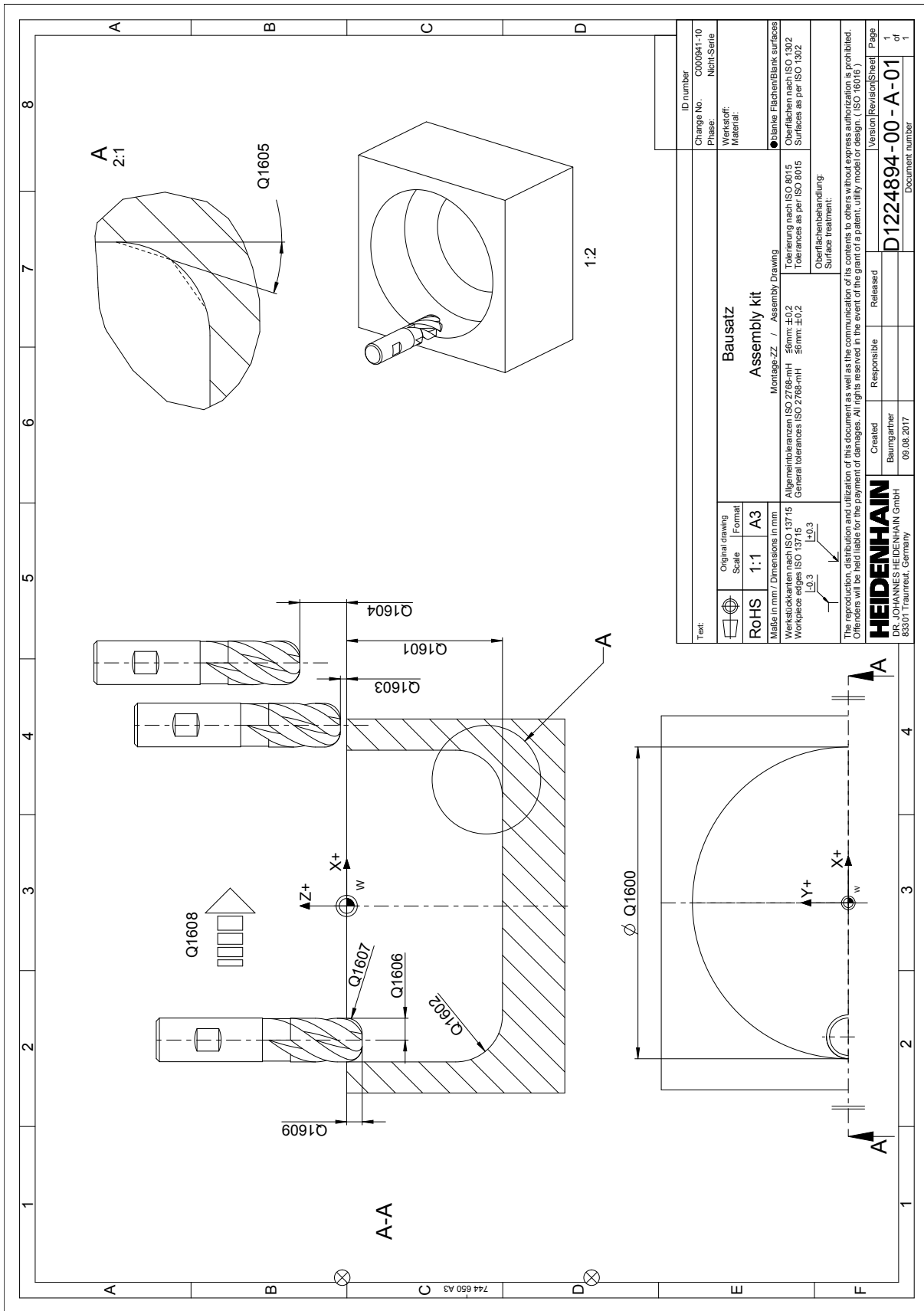
Programmeerinstructies:

- Het middelpunt en de bovenkant van de bewerking liggen op het actieve nulpunt. Eventueel moet het nulpunt vóór de bewerking verschoven worden.
- De bewerking geschiedt met een torusfrees. De gereedschapsgegevens, radius en snijkantradius moeten aan het begin van het programma in de parameters worden gedefinieerd.

Parameter	Naam	Betekenis
Q1600	DIAMETER	Diameter van de rondkamer
Q1601	DIEPTE	Diepte van de bewerking
Q1602	AFRONDINGSRADIUS	Radius waarmee het mantelvlak en het basisvlak van de kamer worden afgerond
Q1603	VEILIGHEIDSAFSTAND	Coördinaat in de Z-as die de besturing in ijlgang nadert
Q1604	2. VEILIGHEIDSAFSTAND	Z-coördinaat die de besturing na de bewerking nadert
Q1605	HOEKSTAP IN RADIUS	Incrementele poolhoek rond welke de hoogtelijnen in de radius te worden verplaatst
Q1606	GEREEDSCHAPSRADIUS	Radius van het gereedschap
Q1607	GEREEDSCHAPSRADIUS R2	Radius van de snijkant van het gereedschap
Q1608	FREESAANZET	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap tijdens de bewerking
Q1609	DIEPTE-INSTELLING BIJ HET VOORFREZEN	Incrementele diepte-instelling bij het voorfrezan van de kamer



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></td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>	Original drawing	Scale	Format		1:1	A4	<p>Platte Plate</p> <p>Maße in mm / Dimensions in mm</p> <p>Montage-ZZ / Assembly Drawing</p>				
Original drawing	Scale	Format									
	1:1	A4									
<p>Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715</p> <p>-0.3 $+0.3$</p>	<p>Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$</p>	<p>Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015</p>	<p>Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302</p>								
<p>Oberflächenbehandlung: Surface treatment:</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>	Created	Responsible	Released								
	Baumgartner										
09.08.2017	<p>D1224890-00 - A-01</p> <p>Document number</p>		<table border="1"> <tr> <th>Version</th> <th>Revision</th> <th>Sheet</th> <th>Page</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1 of 1</td> </tr> </table>	Version	Revision	Sheet	Page				1 of 1
Version	Revision	Sheet	Page								
			1 of 1								



ID number		Change No. C000941-10	
Phase:		Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Tolerierung nach ISO 8015		Tolerances as per ISO 8015	
Tolerances as per ISO 8015		Surfaces as per ISO 1302	
Oberflächenbehandlung:		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)		Version/Revision/Sheet	
HEIDENHAIN		D1224894-00 - A-01	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		Document number	
83301 Traunreut, Germany		Released	
Created		Responsible	
Baupartner		Released	
09.08.2017		Page	
1		of	
1		1	