



HEIDENHAIN



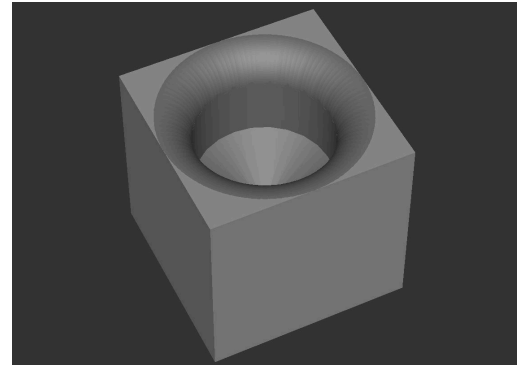
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 3230

Nederlands (nl)
4/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 3230_nl.h

NC-programma voor het maken van een radius boven aan de rand van de boring.



Beschrijving

Met dit NC-programma rondt de besturing de bovenste rand van een boring af. Deze bewerking voert de besturing met een schachtfrees in profielsneden uit. De profielsnede is uit afzonderlijke lineaire elementen in het X/Z-vlak samengesteld. De besturing herhaalt de profielsnede aan de omtrek van de boring. Het aantal profielsneden aan de omtrek van de boring en het aantal lineaire elementen per profielsnede definieert u in twee parameters. Hiermee kunt u de nauwkeurigheid van de te maken radius en de bewerkingstijd beïnvloeden.

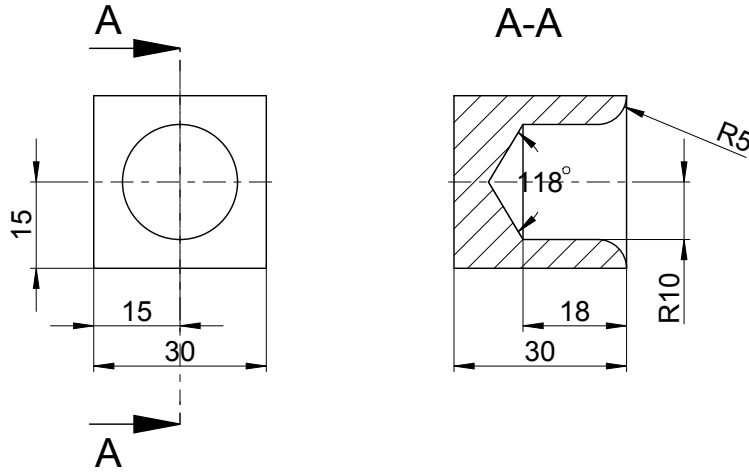
In het eerste gedeelte van het voorbeeldprogramma is een boorgereedschap gedefinieerd. Om de boring te maken, zijn aansluitend eenvoudige lineaire regels geprogrammeerd. Hier kunt u ook een cyclus gebruiken.

Na het maken van de boring definieert u alle parameters die nodig zijn voor het maken van de radius en het gereedschap. Aansluitend voert de besturing enkele berekeningen en de bewerking uit.

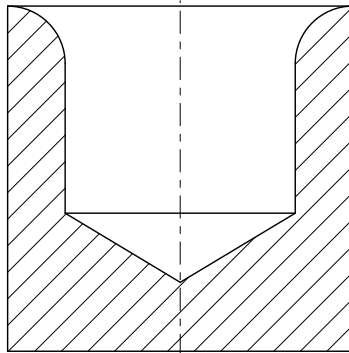
Verloop van de bewerking:

- 1 Gereedschap in het middelpunt van de boring voorpositioneren
- 2 Z-as naar de veilige hoogte verplaatsen
- 3 Gereedschap in Z-asrichting insteken
- 4 Nulpunt naar het middelpunt van de boring verschuiven
- 5 Gereedschap op de rand van de boring positioneren
- 6 Lineair element in het X/Z-vlak verplaatsen
- 7 Lineair element herhalen totdat de profielsnede in X/Z compleet is uitgevoerd
- 8 Z-as naar de veilige hoogte verplaatsen
- 9 Gereedschap in het middelpunt van de boring positioneren
- 10 Coördinatensysteem in het X/Y-vlak roteren
- 11 Volgende profielsnede frezen
- 12 Coördinatensysteem en profielsnede herhalen totdat de radius rondom is gemaakt
- 13 Coördinatensysteemrotatie en nulpuntverschuiving terugzetten
- 14 Gereedschap vrijzetten en programma afsluiten

Parameter	Naam	Betekenis
Q1	MIDDEN 1E AS	X-coördinaat vanaf het middelpunt van de boring
Q2	MIDDEN 2E AS	Y-coördinaat vanaf het middelpunt van de boring
Q3	BORINGSRADIUS	Radius van de boring
Q4	AANTAL FREESBANEN	Aantal profielsneden dat de besturing aan de rand van de boring uitvoert
Q5	TE MAKEN RADIUS	Radius aan rand van de boring
Q6	DELING VAN DE FREESBAAN	Aantal lineaire elementen waarin de besturing elke profielsnede opdeelt
Q7	VEILIGHEIDSAFSTAND	Veilige Z-coördinaat waarheen de besturing het gereedschap verplaatst
Q8	AANZET DIEPTEVERPLAATSING	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap op de Z-as
Q9	AANZET FREZEN	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap tijdens de bewerking



744 650 A4



1114851-01
ID number

Text:

Release number: C000941-5

	Original drawing
	Scale Format

Platte

Werkstoff:
Material:

RoHS 1:1 A4

Plate

Maße in mm / Dimensions in mm

Einzelteilzeichnung / Component Drawing

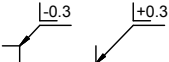
●blanke Flächen/Blank surfaces

Werkstückkanten nach ISO 13715
Workpiece edges ISO 13715

Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2
General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2

Tolerierung nach ISO 8015
Tolerances as per ISO 8015

Oberflächen nach ISO 1302
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)

HEIDENHAIN
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
83301 Traunreut, Germany

Created	Responsible	Released
M-TS		
01.08.2014		

Version	Revision	Sheet	Page
D1114851-00-A-01			1 of 1
Document number			

