



HEIDENHAIN



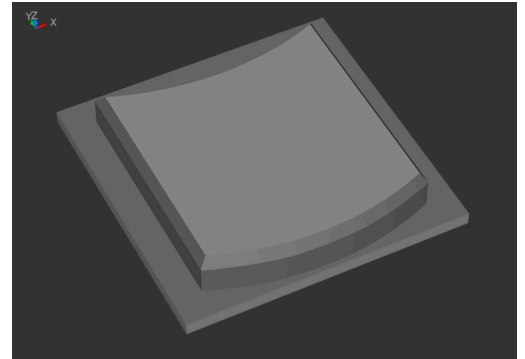
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 3255

Nederlands (nl)
6/2018

1 Beschrijving bij het NC-programma 3255_nl.h

NC-programma voor het maken van een contour met een afkanting aan de bovenkant.



Beschrijving

Met dit NC-programma maakt de besturing aan de bovenkant van een contour een afkanting. Deze bewerking voert de besturing uit in hoogtelijnen. Het aantal hoogtelijnen definieert u indirect door de parameter AFSTAND VAN DE HOOGTELIJNEN. Hiermee kunt u de kwaliteit van het oppervlak van de te maken afkanting en de bewerkingstijd beïnvloeden.

De bewerking is zowel met een schachtfrees als met een kogelfrees of een torusfrees mogelijk. Daartoe leest de besturing de gereedschapsradius 2 van het actieve gereedschap uit de gereedschapstabel. Afhankelijk van het type frees is het snijpunt afhankelijk van de afkantingshoek. Het NC-programma berekent de hoogtelijnen automatisch op basis van de afkantingshoek.

Programmaverloop NC-programma 3255_nl.h

Aan het begin van het programma definieert u het gereedschap voor het frezen van de contour. Daarna positioneert de besturing het gereedschap naar een veilige hoogte. Vervolgens zijn voor het contourfrezende SL-cycli 14, 270 en 25 gedefinieerd. In deze cycli moet u de parameters overeenkomstig uw toepassing aanpassen. De te bewerken contour is in het subprogramma LBL 10 beschreven. Vervolgens roept de besturing de cycli op met de functie M99.

In de volgende stap definieert u het gereedschap voor de afkantingsbewerking. Vervolgens verplaatst de besturing het gereedschap naar een veilige hoogte. Daarna definieert u de parameters die voor de afkanting nodig zijn. Vervolgens voert de besturing een sprong naar het subprogramma AFKANTING uit.

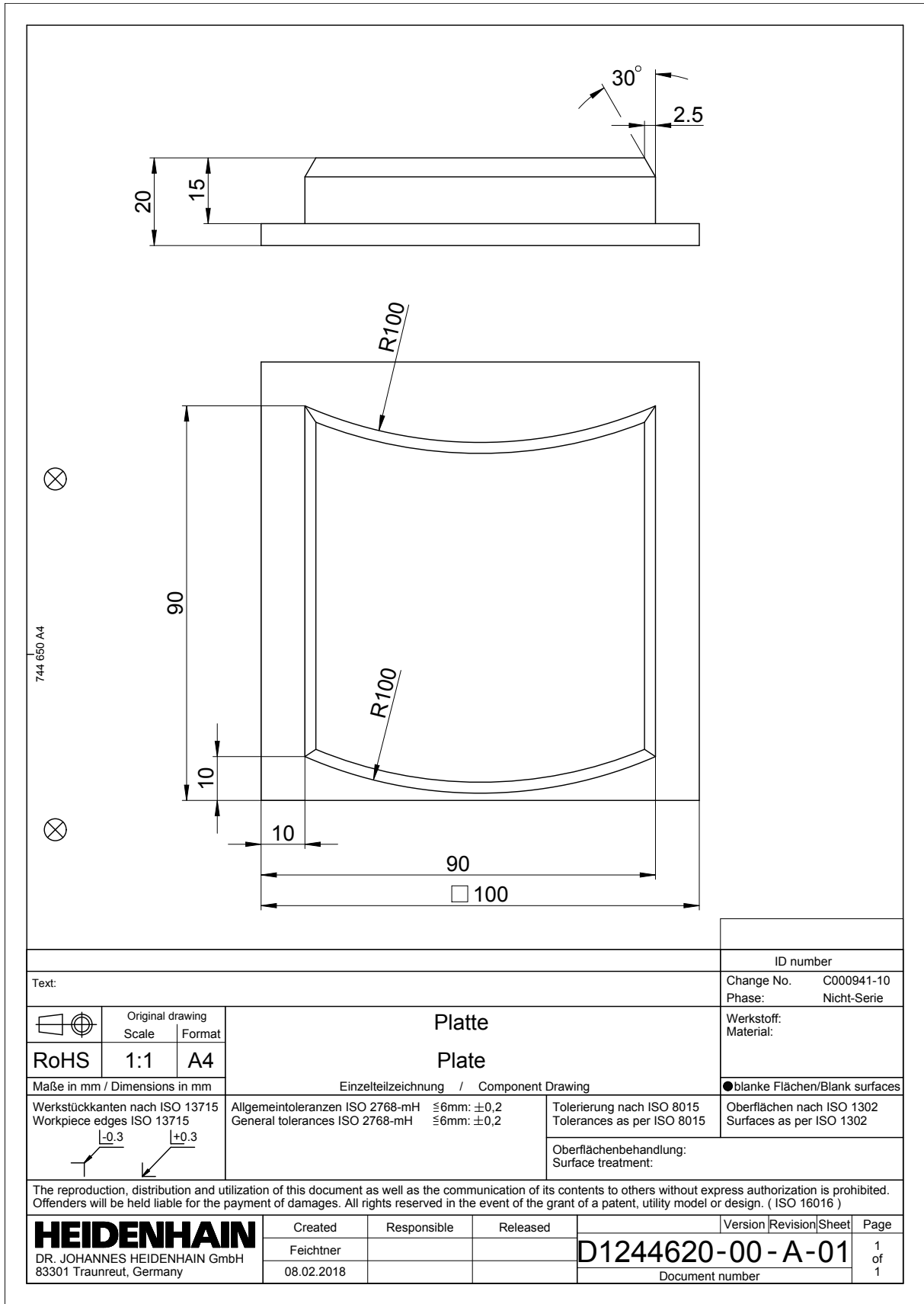
In het subprogramma AFKANTING voert de besturing alle voor het bewerken van de afkanting benodigde berekeningen en baanbewegingen uit. Omdat hier de door u gedefinieerde parameters gebruikt worden, hoeft u niets aan het subprogramma te veranderen.

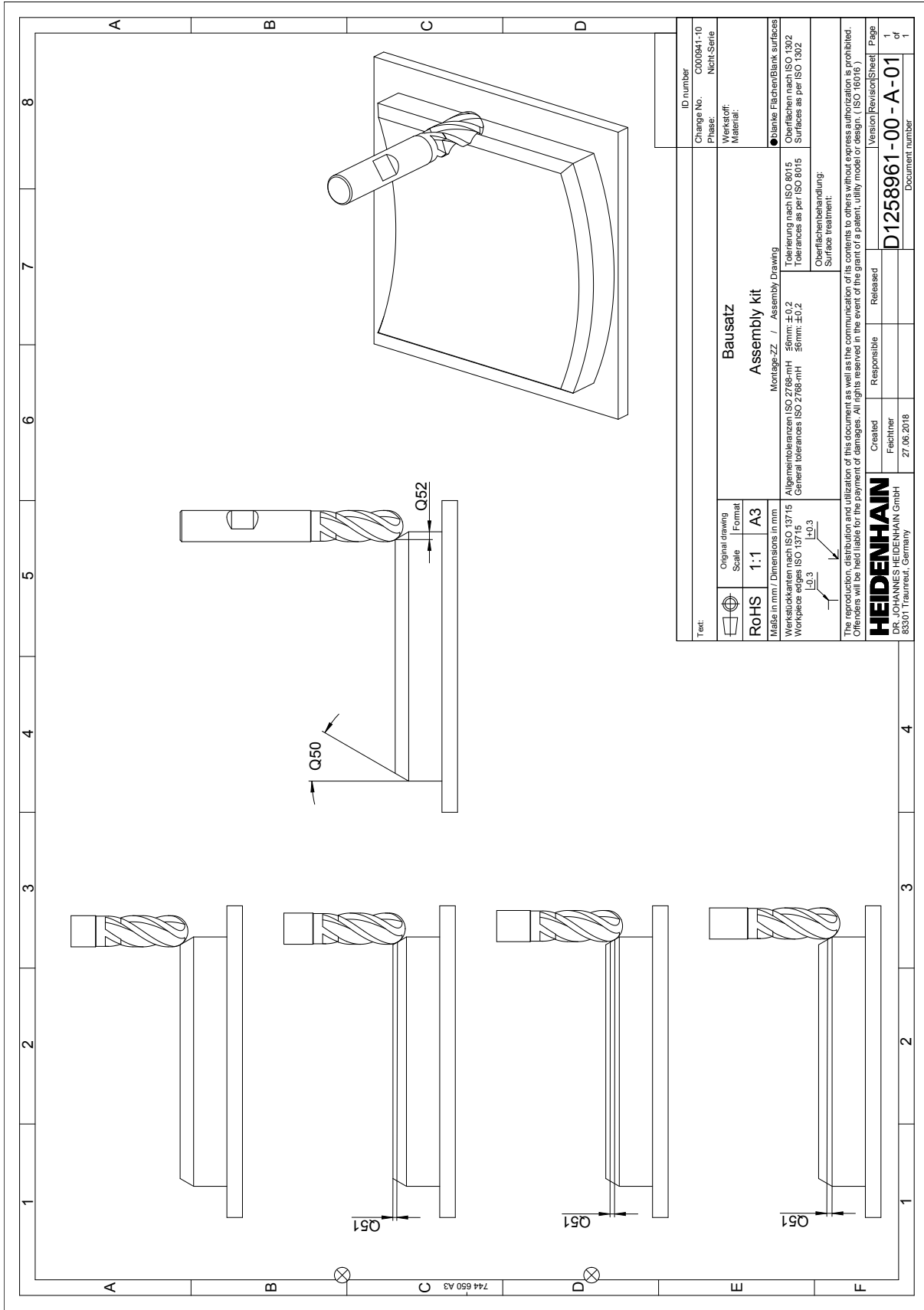
In het subprogramma zijn eerst de cycli 14 en 270 gedefinieerd. Vervolgens leest de besturing met een FN18-functie de waarde vanaf de gereedschapsradius 2 van het actieve gereedschap uit de gereedschapstabel. Vervolgens berekent de besturing de Z-coördinaat voor de eerste hoogtelijn en controleert of deze dieper is dan de totale diepte. Wanneer deze Z-coördinaat dieper is dan de totale diepte, springt de besturing naar LBL EINDE1 om de laatste hoogtelijn te bewerken. Wanneer de Z-coördinaat van de eerste hoogtelijn hoger is dan de totale diepte, berekent de besturing de freesdiepte en de overmaat aan de zijkant voor de eerste hoogtelijn. Hierbij verrekent de besturing de correctie voor radius 2 van het gebruikte gereedschap mee.

Na de berekeningen bewerkt de besturing de berekende hoogtelijn met cyclus 25. Vervolgens herhaalt de besturing dit programmadeel totdat de berekende Z-coördinaat kleiner is dan de totale diepte. Dan springt de besturing naar LBL ENDE1.

In het subprogramma ENDE1 berekent de besturing de laatste hoogtelijn en bewerkt deze baan. Vervolgens vindt de terugspringen naar het hoofdprogramma plaats, waarin de besturing het gereedschap vrijzet en het NC-programma beëindigt.

Parameter	Naam	Betekenis
Q50	AFKANTINGSHOEK	Hoek van de afkanting ten opzichte van de loodlijn
Q51	AFSTAND VAN DE HOOGTELIJNEN	Afstand tussen twee hoogtelijnen in mm
Q52	AFKANTINGSLENGTE BOVEN	Lengte van het afkantingsgedeelte in het X/Y-vlak





Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff:		Material:	
●Blanke Flächen/Blank surfaces		Oberflächen nach ISO 1302	
Tolerierung nach ISO 8015		Surfaces as per ISO 1302	
Tolerances as per ISO 8015		Surface treatment:	
Oberflächenbehandlung:		Version/Revision/Sheet	
Surface treatment:		D1258961-00-A-01	
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)		Created	
Fächer		Responsible	
27.06.2018		Released	
HEIDENHAIN		Document number	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		1	
83301 Traunreut, Germany		of	
		1	