



HEIDENHAIN



NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 4040

Nederlands (nl)
9/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 4040_nl.h

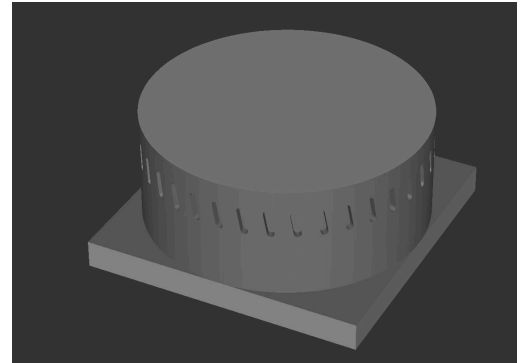
NC-programma waarmee de besturing een bewerkingscyclus herhaaldelijk op een cilindermantelvlak uitvoert.



Het NC-programma is voor A/C-kinematica geschreven.



In dit NC-programma herhaalt de besturing een bewerkingscyclus op het mantelvlak van een cilinder. Tijdens de bewerking van de cyclus vindt geen compensatiebeweging van de rotatie-assen plaats. Het gaat hierbij dus niet om een cilindermantelinterpolatie.



Vereiste:

Cyclus 253 SLEUFFREZEN moet op een cilindermantelvlak herhaald worden afgewerkt.

NC-programma 4040_nl.h:

In dit NC-programma bewerkt de besturing als eerste het werkstuk met cyclus 257 **RONDE TAP**. De definitie van de tap voert u in de cyclus uit. Wanneer het onbewerkte werkstuk al als cilinder aanwezig is, kan deze stap vervallen.

Vervolgens definieert u het gereedschap voor de bewerking op het cilindermantelvlak. De besturing positioneert het gereedschap naar een veilige positie. Vervolgens positioneert de besturing de eerste rotatie-as via **PLANE AXIAL** zodanig, dat de gereedschapsas loodrecht op het cilindermantelvlak staat.

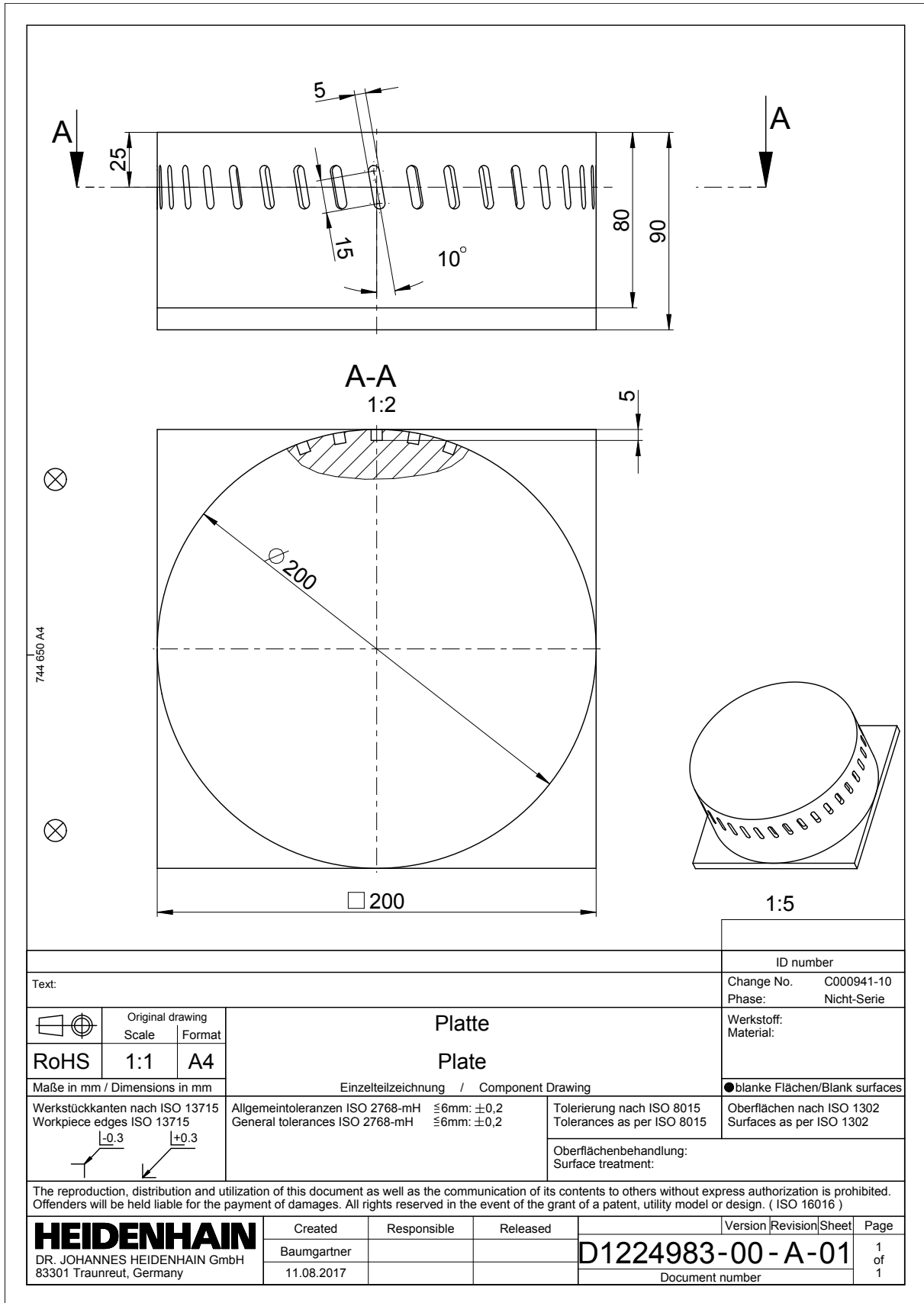
Daarna is in een programmadeelherhaling eerst nog een andere **PLANE AXIAL** gedefinieerd. Met deze functie positioneert de besturing de tweede rotatie-as bij elke herhaling incrementeel verder. Dan roept de besturing met een CALL LBL een subprogramma op. In dit subprogramma is de bewerkingscyclus gedefinieerd. Daarna positioneert de besturing het gereedschap naar het startpunt en voert de cyclus uit.

Nadat het aantal gedefinieerde herhalingen van programmadelen is bereikt, zet de besturing het gereedschap vrij. Vervolgens wordt het bewerkingsvlak zwenken opgeheven en wordt het NC-programma beëindigd.



Bij het programmeren in acht nemen:

- Het referentiepunt op de X-as en op de Y-as moet zich in het midden van het werkstuk bevinden
- Let er bij de definitie van de cyclusparameters op dat u bij de parameter Coördinaten oppervlak de radius van de cilinder invoert



Text:		ID number																				
		Change No. C000941-10																				
		Phase: Nicht-Serie																				
<table border="1"> <tr> <td></td> <td>Original drawing</td> <td colspan="2">Platte</td> </tr> <tr> <td>RoHS</td> <td>Scale</td> <td colspan="2">Plate</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Format</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td></td> <td>1:1</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A4</td> <td colspan="2"></td> </tr> </table>			Original drawing	Platte		RoHS	Scale	Plate			Format				1:1				A4			Werkstoff: Material:
	Original drawing	Platte																				
RoHS	Scale	Plate																				
	Format																					
	1:1																					
	A4																					
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component Drawing																				
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 		Allgemeintoleranzen 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:																			
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)		●blanke Flächen/Blank surfaces Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302																				
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released																			
	Baumgartner																					
	11.08.2017																					
Version		Revision																				
Sheet		Page																				
D1224983-00 - A-01		1 of 1																				
Document number																						