



HEIDENHAIN



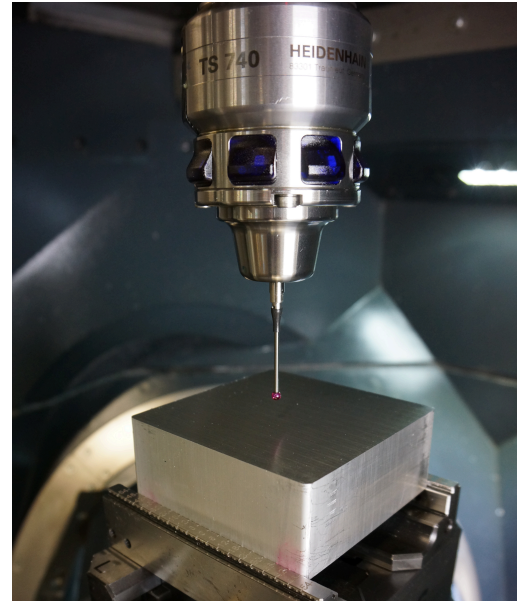
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 8230

Nederlands (nl)
6/2018

1 Beschrijving bij het NC-programma 8230_nl.h

NC-programma waarmee de besturing op verschillende posities de Z-coördinaat meet en hiermee bij een latere bewerking rekening houdt.



Vereiste:

Een werkstuk moet op verschillende posities met een cyclus worden bewerkt. De posities in het X/Y-vlak zijn in een puntentabel gedefinieerd. De in de bewerkingscyclus gedefinieerde diepte is exact gerelateerd aan het oppervlak van de desbetreffende positie. Het werkstukoppervlak is onbewerkt, daarom moet bij elke bewerkingspositie de exacte Z-coördinaat van het oppervlak worden bepaald. Met deze coördinaat moet dan bij de cyclusverwerking rekening worden gehouden.

NC-programma 8230_nl.h:

In het NC-programma 8230_nl.h is de toepassing aan de hand van het voorbeeld van een dobbelsteenzijde geprogrammeerd.

De X-coördinaten en de Y-coördinaten van de bewerkingsposities zijn in de puntentabel 82301_nl.pnt gedefinieerd.

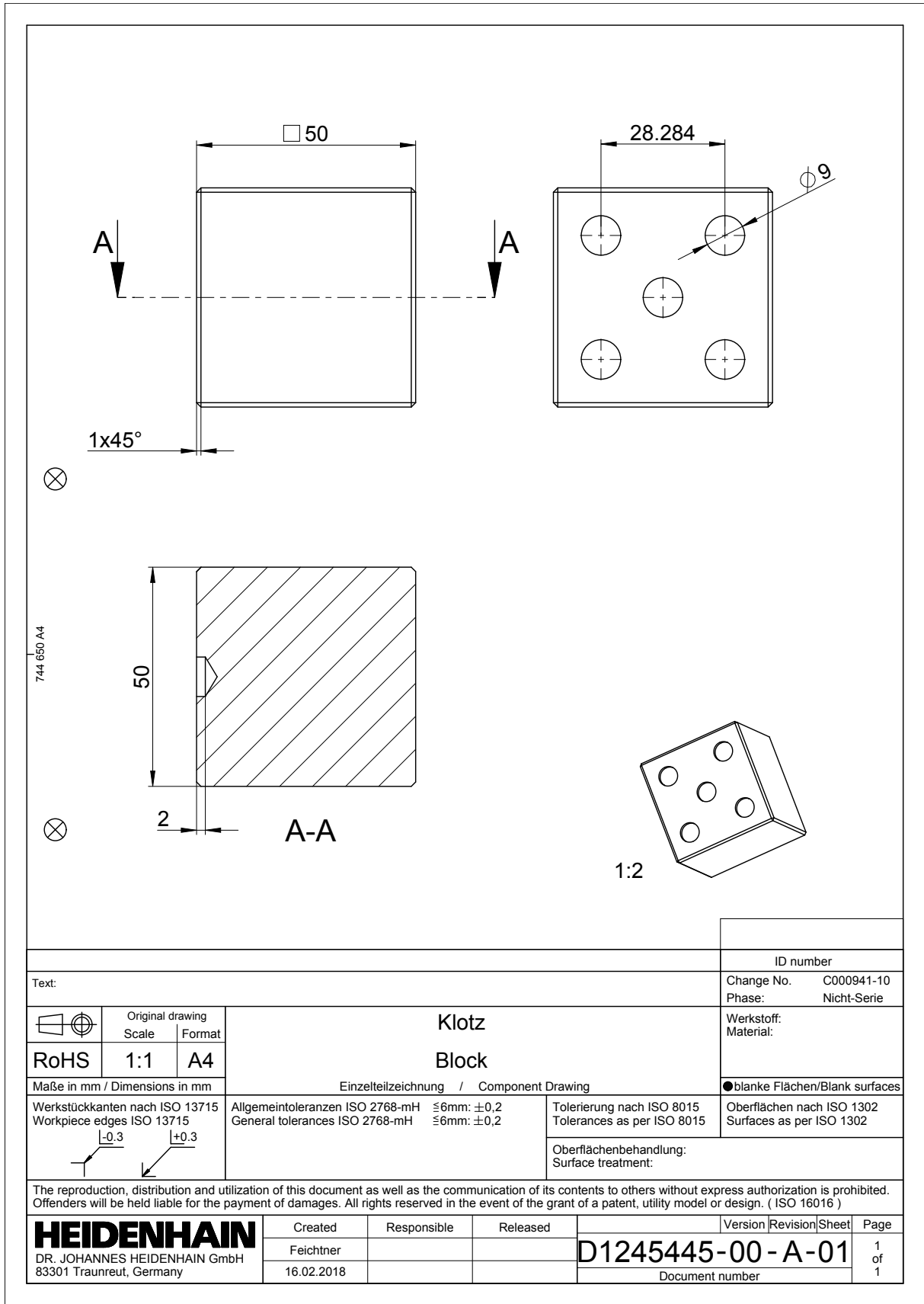
In het NC-programma roept de besturing eerst het tastsysteem op. Vervolgens opent de besturing met de functie **FN26: TABOPEN** de puntentabel. Daarna definieert u in parameter Q52 hoeveel posities de tabel bevat.

Als volgende stap roept de besturing het subprogramma "MEASURE" op. In dit subprogramma is eerst gedefinieerd dat de eerste regel die in de tabel moet worden gelezen regel 0 is. Verder berekent de besturing het aantal benodigde herhalingen voor de meetroutine.

Daarna leest de besturing uit regel nul van de tabel de X-coördinaat en de Y-coördinaat. Op de uitgelezen positie voert de besturing de meetcyclus 427 uit en meet de coördinaat van de Z-as. De besturing slaat het resultaat van de meting standaard op in parameter Q160. De besturing schrijft dit resultaat dan naar de Z-kolom van de puntentabel. Vervolgens verhoogt de besturing het nummer van de uit te lezen en te beschrijven regel van de tabel met één en herhaalt hij het deel van het subprogramma. Deze lus herhaalt de besturing totdat alle posities zijn gemeten. Aansluitend beëindigt de besturing het subprogramma en springt terug naar het hoofdprogramma.

In het hoofdprogramma roept de besturing vervolgens het gereedschap voor de verspanende bewerking op, in dit voorbeeldprogramma een boor. Daarna is eerst de bewerkingscyclus gedefinieerd en dan de puntentabel met de functie **SEL PATTERN**. Daarna positioneert de besturing het gereedschap voor en roept dan met **CYCL CALL PAT** de bewerkingscyclus op alle posities van de tabel op. De in de tabel ingevoerde Z-coördinaten werken daarbij als coördinatenoppervlak, zodat de bewerkingsdiepte gerelateerd is aan de desbetreffende Z-coördinaat.

Als laatste stap verplaatst de besturing het gereedschap naar een veilige positie. Omdat deze positie machine-afhankelijk is, moet u de coördinaten in het subprogramma "SAFE" aanpassen. Daarna beëindigt de besturing het NC-programma.



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces	
	Original drawing Scale: 1:1 Format: A4	Klotz Block	
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component 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	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)		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released
	Feichtner		
16.02.2018	Version Revision Sheet Page D1245445-00 - A-01 1 of 1		Document number