



HEIDENHAIN



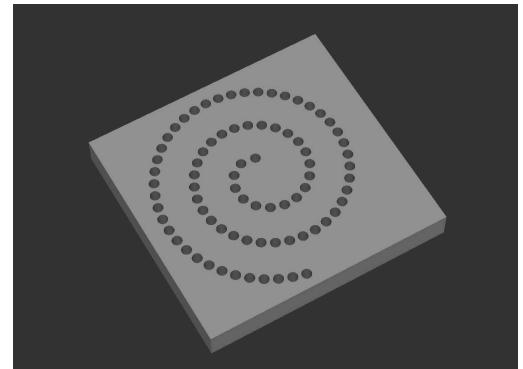
NC-Solutions

Descripción para el programa NC 1015

Español (es)
4/2017

1 Descripción para el programa NC 1015_es.h

Programa NC para definir una patrón de puntos en forma de una espiral, con distancias constantes entre puntos.



Descripción

Con dicho programa NC, el control numérico produce un patrón de puntos en forma de una espiral. En las posiciones calculadas, el control numérico llama un ciclo de mecanizado, de tal modo que se pueda seleccionar el tipo de mecanizado de una forma simple.

En la primera parte del programa NC se definen todos los parámetros que se necesitan para el cálculo, la herramienta y el ciclo de mecanizado, que ejecuta el control numérico en las posiciones calculadas. A continuación, el control numérico llama un subprograma. En dicho subprograma ejecuta todos los cálculos y posicionamientos. El control numérico calcula las posiciones de tal modo que la distancia entre los mecanizados se mantenga constante. La posición del primer mecanizado se define mediante los parámetros. El control numérico va calculando entonces las posiciones de mecanizado que sean necesarias, hasta que se haya alcanzado el radio final definido. Tras el último mecanizado, el control numérico retira la herramienta y finaliza el programa.

Parámetro	Nombre	Significado
Q1	RADIO FINAL	Radio de la espiral en el que el control numérico ejecuta el último mecanizado.
Q2	RADIO INICIAL	Radio de la espiral en el que el control numérico ejecuta el primer mecanizado.
Q3	PASO ANGULAR INICIAL	Ángulo en el que el control numérico ejecuta el primer mecanizado y que calcula del primer al segundo taladrado. Téngase en cuenta que, para la primera posición de mecanizado, el control numérico desplaza el PASO ANGULAR INICIAL Q3 referido a la ROTACIÓN Q8.
Q4	PASO DEL RADIO	Valor con el que cambia el radio de la espiral entre los mecanizados
Q5	CENTRO EN EL EJE X	Coordenadas del centro de la espiral en el eje X
Q6	CENTRO EN EL EJE Y	Coordenadas del centro de la espiral en el eje Y
Q7	DISTANCIA DE SEGURIDAD	Distancia Z entre la herramienta y la superficie de la pieza, que recorre el control numérico antes del mecanizado en marcha rápida
Q8	ROTACIÓN	Rotación del sistema de coordenadas

