



# HEIDENHAIN



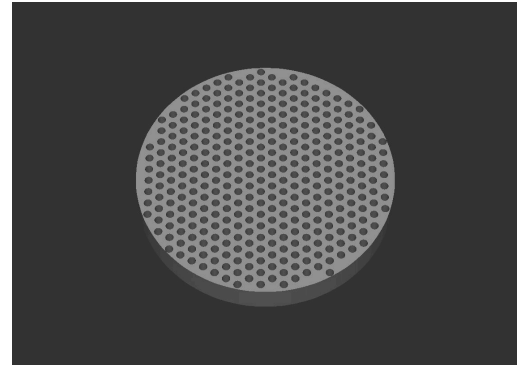
## NC-Solutions

Descripción para el programa NC 1025

Español (es)  
4/2017

## 1 Descripción para el programa NC 1025\_es.h

Programa NC para la definición de un patrón de puntos en el que el control numérico crea tantos taladros como sea posible sobre una pieza redonda dispuestos linealmente.



### Descripción

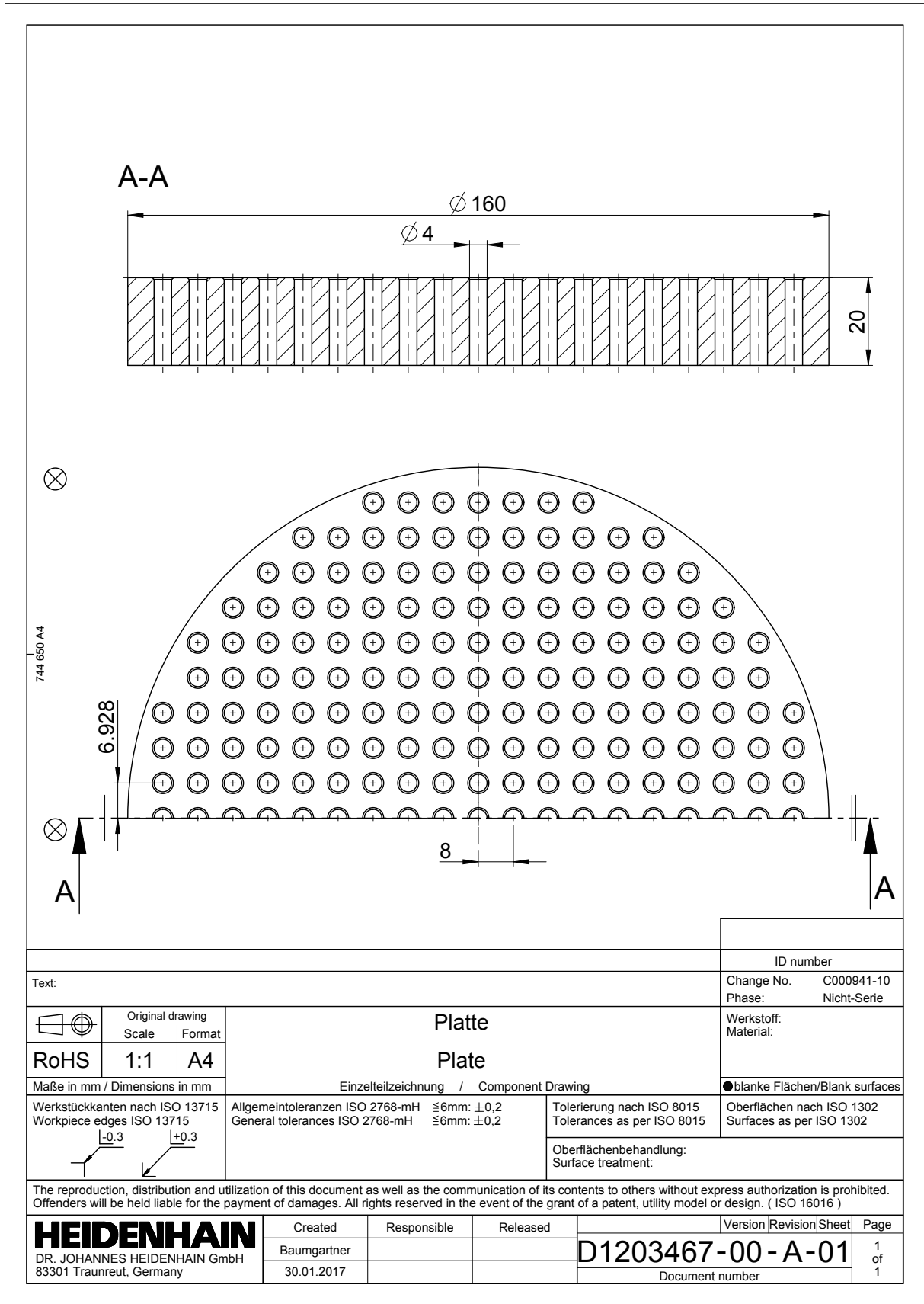
Con dicho programa NC, el control numérico produce un patrón de puntos en forma de líneas sobre una pieza redonda. El control numérico calcula el número de líneas y las posiciones de mecanizado individuales sobre las líneas, de tal modo que se ejecuten tantos mecanizados como sea posible. En las posiciones de mecanizado calculadas, el control numérico llama un ciclo de taladrado.

En la primera parte del programa NC se definen todos los parámetros que se necesitan para el cálculo.

En el programa de ejemplo, el control numérico llama entonces el programa NC 10251\_es.h. Con dicho programa NC, el control numérico crea una pieza redonda desplazándose 360° en trayectoria circular. En dicho programa NC llamado se debe definir la herramienta de fresado y la profundidad de fresado. El centro del círculo y el radio del círculo los adopta el control numérico a partir de la definición en el programa principal. Si el fresado de la pieza en bruto no es necesario, se puede borrar la llamada de programa en el programa principal.

Después de la llamada de programa, definir la herramienta de taladrado y el ciclo de taladrado en el programa principal. A continuación, el control numérico llama un subprograma. En dicho subprograma ejecuta todos los cálculos y posicionamientos. El control numérico calcula las posiciones por líneas, se desplaza a las posiciones calculadas y llama al ciclo de mecanizado. La posición del primer mecanizado se define mediante los parámetros. Tras el último mecanizado, el control numérico retira la herramienta y finaliza el programa.

<b>Parámetro</b>	<b>Nombre</b>	<b>Significado</b>
Q1	CENTRO DEL CÍRCULO EN EL EJE X	Coordenada X del centro del círculo
Q2	CENTRO DEL CÍRCULO EN EL EJE Y	Coordenada Y del centro del círculo
Q3	RADIO CIRCULO	Radio de la pieza
Q4	DISTANCIA DE LOS MECANIZADOS EN EL EJE X	Distancia incremental de los taladros en el eje X
Q5	FACTOR PARA LA DISTANCIA EN EL EJE Y	Indicación del factor para el cálculo de la distancia de los taladros en Y a partir de Q4 x Q5
Q8	DISTANCIA DE SEGURIDAD	Distancia Z entre la herramienta y la superficie de la pieza, que recorre el control numérico en marcha rápida antes de ejecutar el mecanizado



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces	
	Original drawing Scale: 1:1 Format: A4	Platte Plate Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Maße in mm / Dimensions in mm		Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 		Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302	
Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH General tolerances ISO 2768-mH		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 )			
<b>HEIDENHAIN</b> DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Created Baumgartner 30.01.2017	Responsible Released
Version Revision Sheet Page		D1203467-00-A-01 Document number	
		1 of 1	

