



HEIDENHAIN



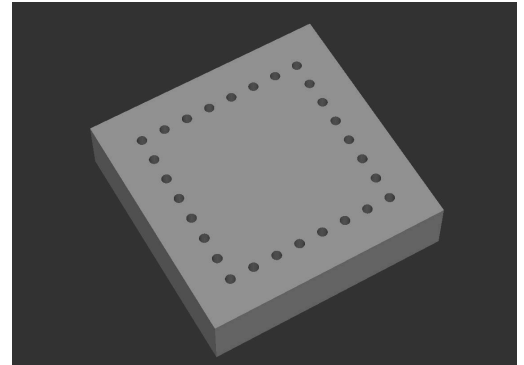
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 1105

Nederlands (nl)
4/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 1105_nl.h

NC-programma om een puntenpatroon in de vorm van een rechthoekig kader te definiëren.



Beschrijving

Met dit NC-programma maakt de besturing een puntenpatroon in de vorm van een rechthoekig kader. De besturing roept op de berekende posities een bewerkingscyclus op, zodat u eenvoudig het type bewerking kunt selecteren.

In het eerste deel van het NC-programma definieert u alle voor de berekening benodigde parameters, het gereedschap en de bewerkingscyclus die de besturing op de berekende posities uitvoert. Vervolgens roept de besturing een subprogramma op. In dit subprogramma worden alle berekeningen en positioneringen uitgevoerd. De besturing berekent de posities zodanig dat de besturing de posities in een ronddraaiende baan nadert en de bewerking uitvoert. De positie van de eerste bewerking wordt vastgelegd met behulp van de parameters. Na de laatste bewerking haalt de besturing het gereedschap uit het materiaal en beëindigt het programma.

| Parameter | Naam | Betekenis |
|-----------|---------------------------------|--|
| Q1 | STARTPUNT OP DE X-AS | X-coördinaat waarop de besturing de eerste bewerking uitvoert |
| Q2 | STARTPUNT OP DE Y-AS | Y-coördinaat waarop de besturing de eerste bewerking uitvoert |
| Q30 | AANTAL BEWERKINGEN OP X | Aantal bewerkingen dat de besturing per rij op de x-as uitvoert |
| Q31 | AANTAL BEWERKINGEN OP Y | Aantal bewerkingen dat de besturing per kolom op de y-as uitvoert |
| Q32 | AFSTAND VAN DE BEWERKINGEN OP X | Incrementele afstand van de bewerkingen op de x-as |
| Q33 | AFSTAND VAN DE BEWERKINGEN OP Y | Incrementele afstand van de bewerkingen op de y-as |
| Q7 | ROTATIE | Rotatie van het coördinatensysteem rond de positie van de eerste bewerking |
| Q8 | VEILIGHEIDSAFSTAND | Z-afstand tussen gereedschap en werkstukoppervlak waarmee de besturing in ijlgang nadert, voordat deze de bewerking uitvoert |

