



HEIDENHAIN



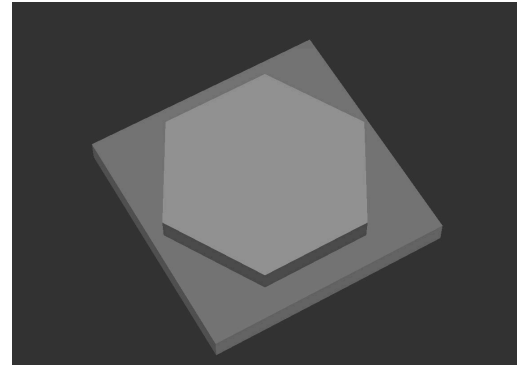
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 2030

Duits (de)
9/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 2030_nl.h

NC-programma om een regelmatige veelhoek te maken.



Beschrijving

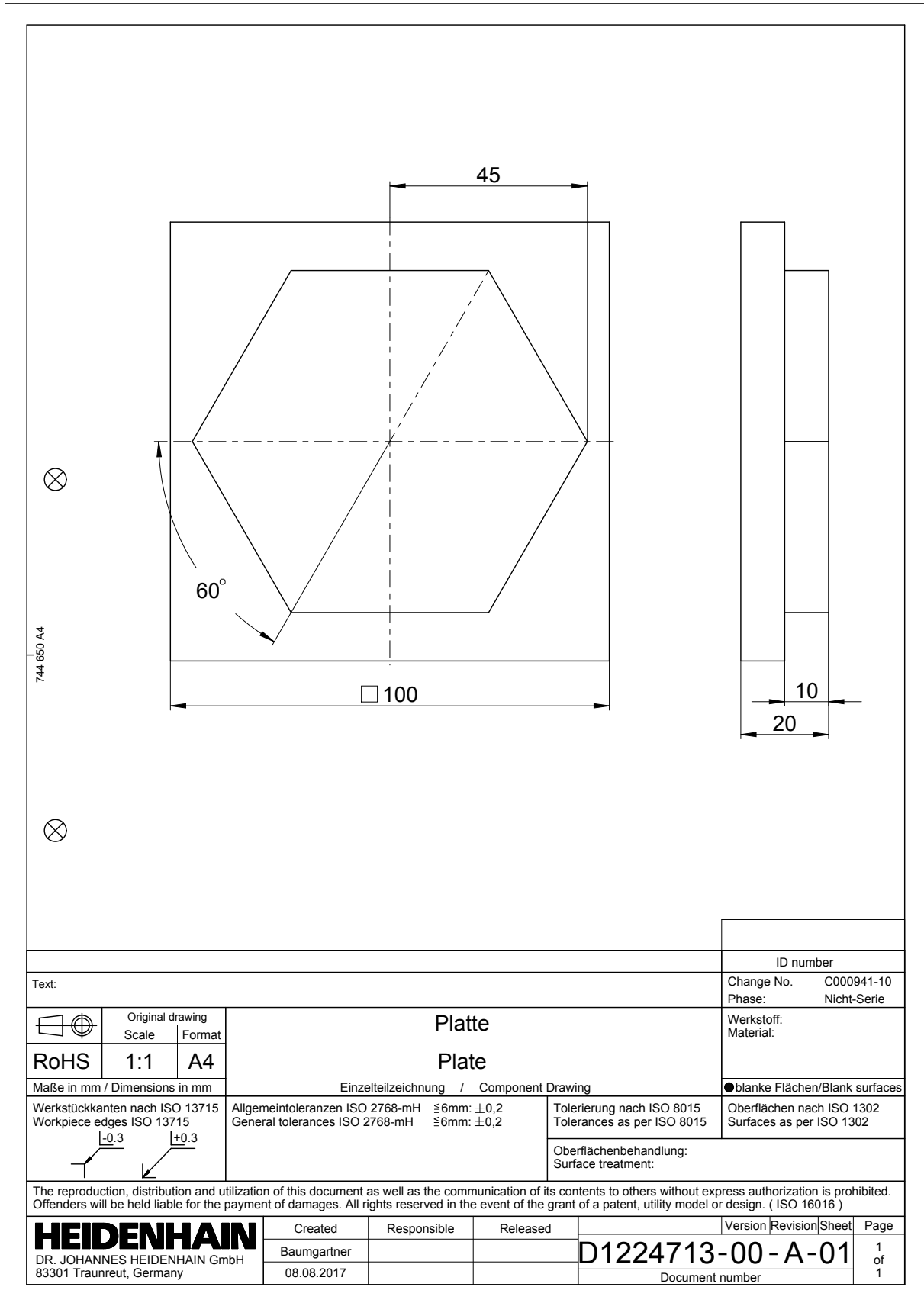
Met dit NC-programma zorgt de besturing voor een regelmatige veelhoek. Deze veelhoek wordt met de cirkelradius gedefinieerd.

Aan het begin van het programma definieert u het gereedschap en alle voor de bewerking benodigde parameters.

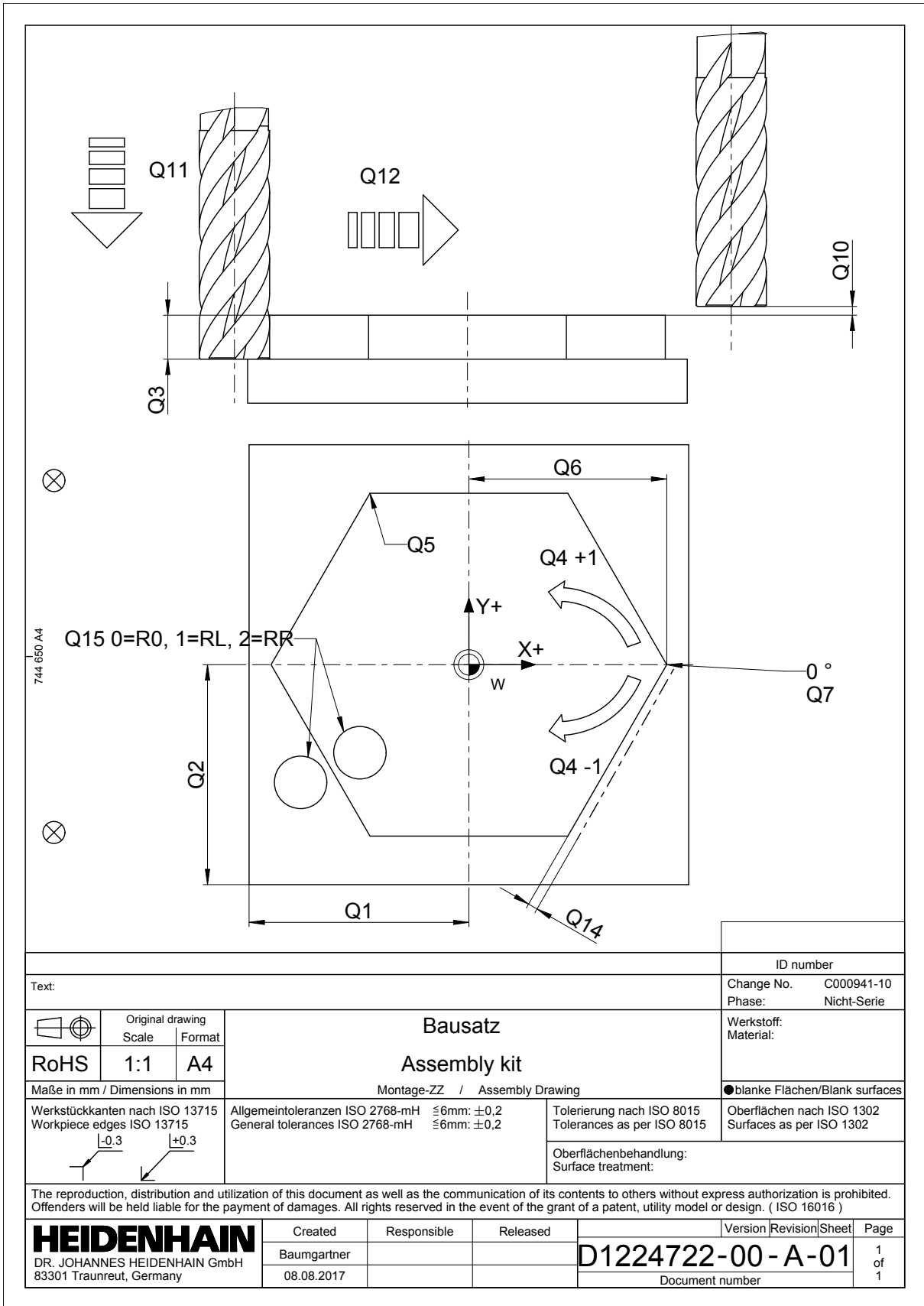
Daarna voert de besturing enkele berekeningen uit en begint aansluitend met de bewerking. Als eerste stap voorpositioneert de besturing het gereedschap op de berekende insteekpositie en op veiligheidsafstand. Hierna verplaatst het gereedschap zich naar de gedefinieerde freesdiepte en vervolgens in een cirkelboog naar de eerste hoek van de veelhoek. In een lus voert de besturing de berekening van het volgende hoekpunt uit en nadert deze. Deze lus herhaalt de besturing totdat het gedefinieerde aantal hoeken is gemaakt. Vervolgens verplaatst de besturing het gereedschap in een cirkelboog terug naar de insteekpositie.

Als laatste zet de besturing het gereedschap vrij en beëindigt de besturing het NC-programma.

Parameter	Naam	Betekenis
Q1	MIDDELPUNT VAN DE X-AS	Het middelpunt van de veelhoek op de X-as
Q2	MIDDELPUNT VAN DE Y-AS	Het middelpunt van de veelhoek op de Y-as
Q3	DIEPTE	Freesdiepte van de contour
Q4	ROTATIERICHTING	Richting van de freesbaan <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 voor een freesbaan linksom ■ -1 voor een freesbaan rechtsom
Q5	AANTAL HOEKEN	Aantal hoeken vanaf veelhoek
Q6	CIRKELRADIUS	Radius vanaf middelpunt tot de hoeken vanaf de veelhoek
Q7	HOEKPOSITIE EERSTE HOEK	Hoekpositie van de hoek waar de bewerking begint
Q10	VEILIGHEIDSAFSTAND	Veilige Z-positie, gerelateerd aan het werkstuk-nulpunt dat de besturing met ijlgang nadert
Q11	AANZET DIEPTEVERPLAATSING	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap op de Z-as
Q12	AANZET FREZEN	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap in het X/Y-vlak
Q14	ZIJDELINGSE OVERMAAT	Overmaat in het X/Y-vlak
Q15	RADIUSCORRECTIE	Richting van de radiuscorrectie <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 voor een freesbaan zonder radiuscorrectie (R0) ■ +1 voor een freesbaan met radiuscorrectie links (RL) ■ +2 voor een freesbaan met radiuscorrectie rechts (RR)



Text:		ID number							
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie							
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces							
<table border="1"> <tr> <th>Original drawing</th> <th>Scale</th> <th>Format</th> </tr> <tr> <td></td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>	Original drawing	Scale	Format		1:1	A4	<p>Platte Plate</p> <p>Einzelteilzeichnung / Component Drawing</p>		
Original drawing	Scale	Format							
	1:1	A4							
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							
Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$		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)									
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Created Baumgartner 08.08.2017	Responsible 	Released 					
		Version Revision Sheet Page D1224713-00 - A-01 1 of 1							
		Document number							



ID number
Change No. C000941-10
Phase: Nicht-Serie
Werkstoff: Material:
●blanke Flächen/Blank surfaces

Text:			Bausatz	
			Assembly kit	
Maße in mm / Dimensions in mm			Montage-ZZ / Assembly Drawing	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH General tolerances ISO 2768-mH	≤6mm: ±0,2 ≤6mm: ±0,2	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
		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)

HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released	Version	Revision	Sheet	Page
	Baumgartner			D1224722-00-A-01			1 of 1
	08.08.2017						