



HEIDENHAIN



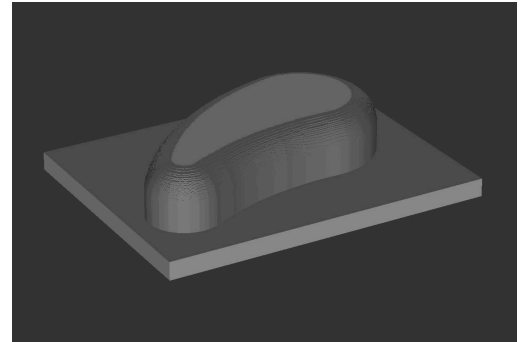
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 3120

Nederlands (nl)
4/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 3120_nl.h

NC-programma voor het maken van een contour-eiland met een radius aan de bovenkant.



Beschrijving

Met dit NC-programma maakt de besturing aan de bovenkant van een contour een radius. Deze bewerking voert de besturing met een schachtfrees in hoogtelijnen uit. Het aantal hoogtelijnen wordt in een parameter vastgelegd. Hiermee kunt u de nauwkeurigheid van de te maken radius en de bewerkingstijd beïnvloeden.

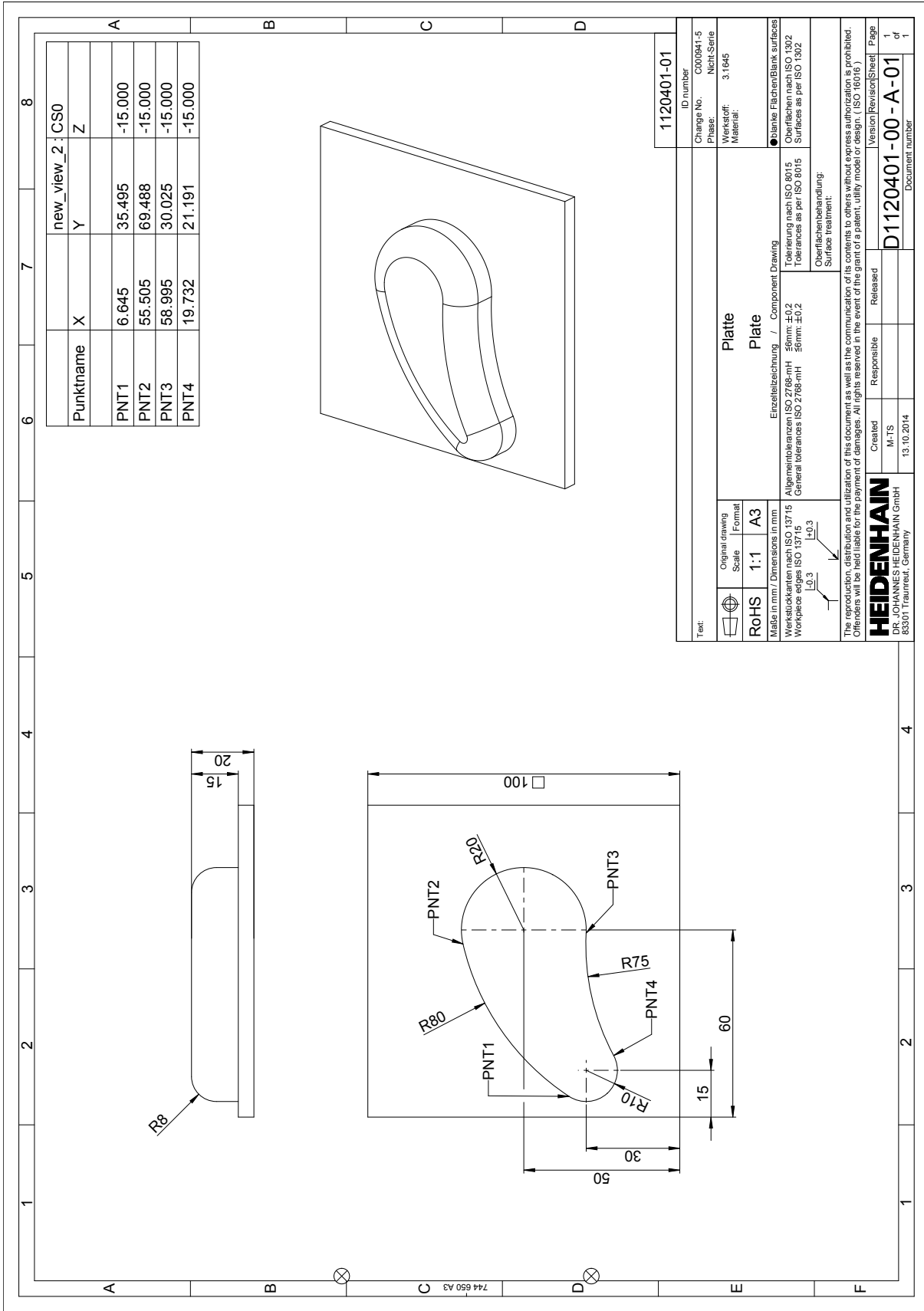
In het eerste gedeelte van het NC-programma worden alle voor de bewerking benodigde parameters vastgelegd. Daarna zijn de SL-cycli 14, 20 en 22 gedefinieerd. Voor elke contour maakt u aan het programma-einde een subprogramma.

In dit voorbeeldprogramma zijn in cyclus 14 twee contouren gedefinieerd. In het subprogramma **LBL1** is de contour gedefinieerd die de besturing als eiland bewerkt en later met een radius afrondt. In het subprogramma **LBL 2** is een contour beschreven die als kamer de bewerking begrenst.

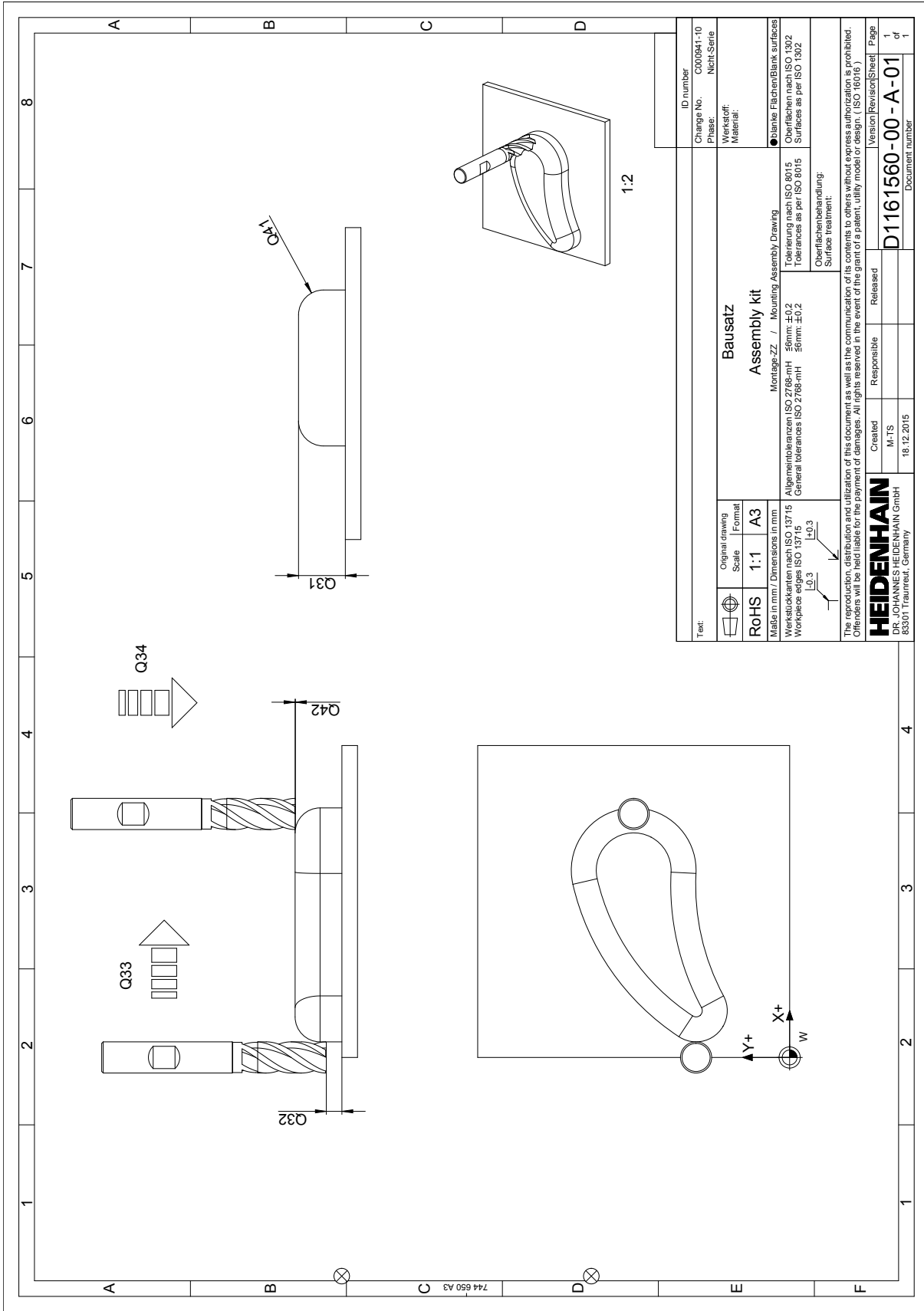
Met het oproepen van de SL-cycli bewerkt de besturing het materiaal tussen eiland en kamer op de door u gedefinieerde diepte.

Na de bewerking voert de besturing enkele berekeningen uit. Aansluitend zijn de SL-cycli 14 en 25 geprogrammeerd. In dat geval is in cyclus 14 alleen het subprogramma **LBL 1** gedefinieerd. In een herhaling van een programmadeel berekent de besturing voor de afzonderlijke hoogtelijnen de contourwijziging. Daarna voert de besturing de SL-cyclus met de nieuw berekende contourwijziging uit. Wanneer de radius volledig bewerkt is, zet de besturing het gereedschap vrij en beëindigt het programma.

Parameter	Naam	Betekenis
Q31	DIEPTE CONTOUR	Afstand werkstukoppervlak tot de bodem van de kamer
Q32	DIEPTE-INSTELLING CONTOURFREZEN	Incrementele diepteverplaatsing bij het frezen van de contour
Q33	AANZET CONTOURFREZEN	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap bij het contourfrezen
Q34	AANZET DIEPTEVERPLAATSING	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap op de Z-as
Q41	AFRONDINGSRADIUS	Radius bij de contourkant
Q42	DIEPTE-INSTELLING AFFREZEN RADIUS	Incrementele afstand van de hoogtelijnen bij het bewerken van de radius
Q48	AANZET FREZEN RADIUS	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap bij het bewerken van de radius



Text: Original drawing Scale: 1:1 Format: A3 Maße in mm / Dimensions in mm Werkstücktoleranzen nach ISO 13715 General tolerances ISO 13715 Werkstücke Kanten ISO 13715 Surfaces as per ISO 1302 Tolerances as per ISO 1302 Oberflächenbehandlung: Surface treatment:		Einzelteilzeichnung / Component Drawing Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 Surfaces as per ISO 1302	ID number 1120401-01
RoHS 1:1 A3	Platte Platte	Werkstoff: Material: 3, 1645	Change No. C000941-5 Phase: Nicht-Serie Material: 3, 1645
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)		Version Revision/Sheet 1 1	Document number D1120401-00-A-01
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Created M-TS 13.10.2014	Released Released



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Oberflächen nach ISO 1302		Toleranzen nach ISO 8015	
Surfaces as per 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)		Version/Revision/Sheet	
Created		Released	
M-TS		18.12.2015	
Responsible		Document number	
HEIDENHAIN		D1161560-00-A-01	
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		Page	
83301 Traunreut, Germany		1	
		of	
		1	