



HEIDENHAIN



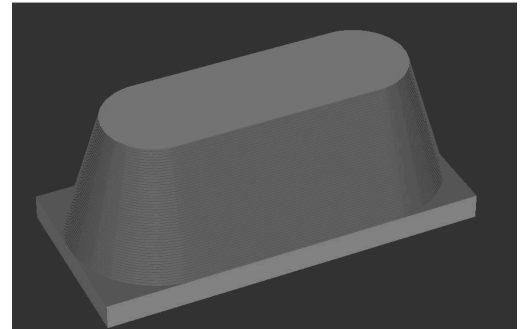
NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 3175

Nederlands (nl)
9/2017

1 Beschrijving bij het NC-programma 3175_nl.h

NC-programma voor bewerking aan de buitenzijde van een conische passpie.



Het nulpunt moet zich in het X/Y-vlak in het middelpunt en op de Z-as aan de bovenkant van de bewerking bevinden.

Beschrijving

Met dit NC-programma zorgt de besturing voor een regelmatige passpie. De bewerking voert de besturing met een schachtfrees in hoogtelijnen uit. Het aantal hoogtelijnen wordt in een parameter vastgelegd. Hiermee kunt u de kwaliteit van het oppervlak en de bewerkingstijd beïnvloeden.

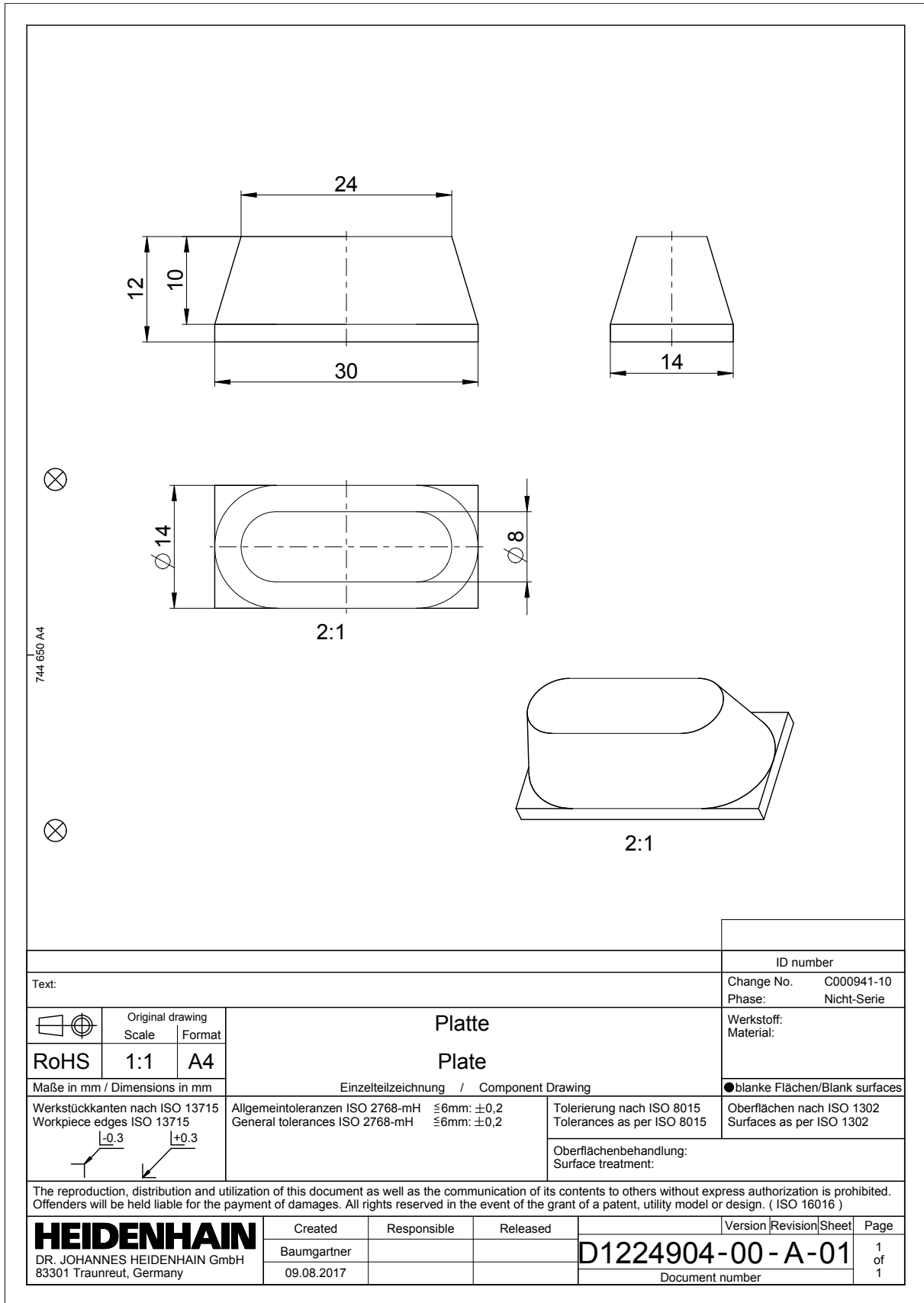
Aan het begin van het programma definieert u het gereedschap en alle voor de bewerking benodigde parameters. Vervolgens voert de besturing enkele berekeningen uit.

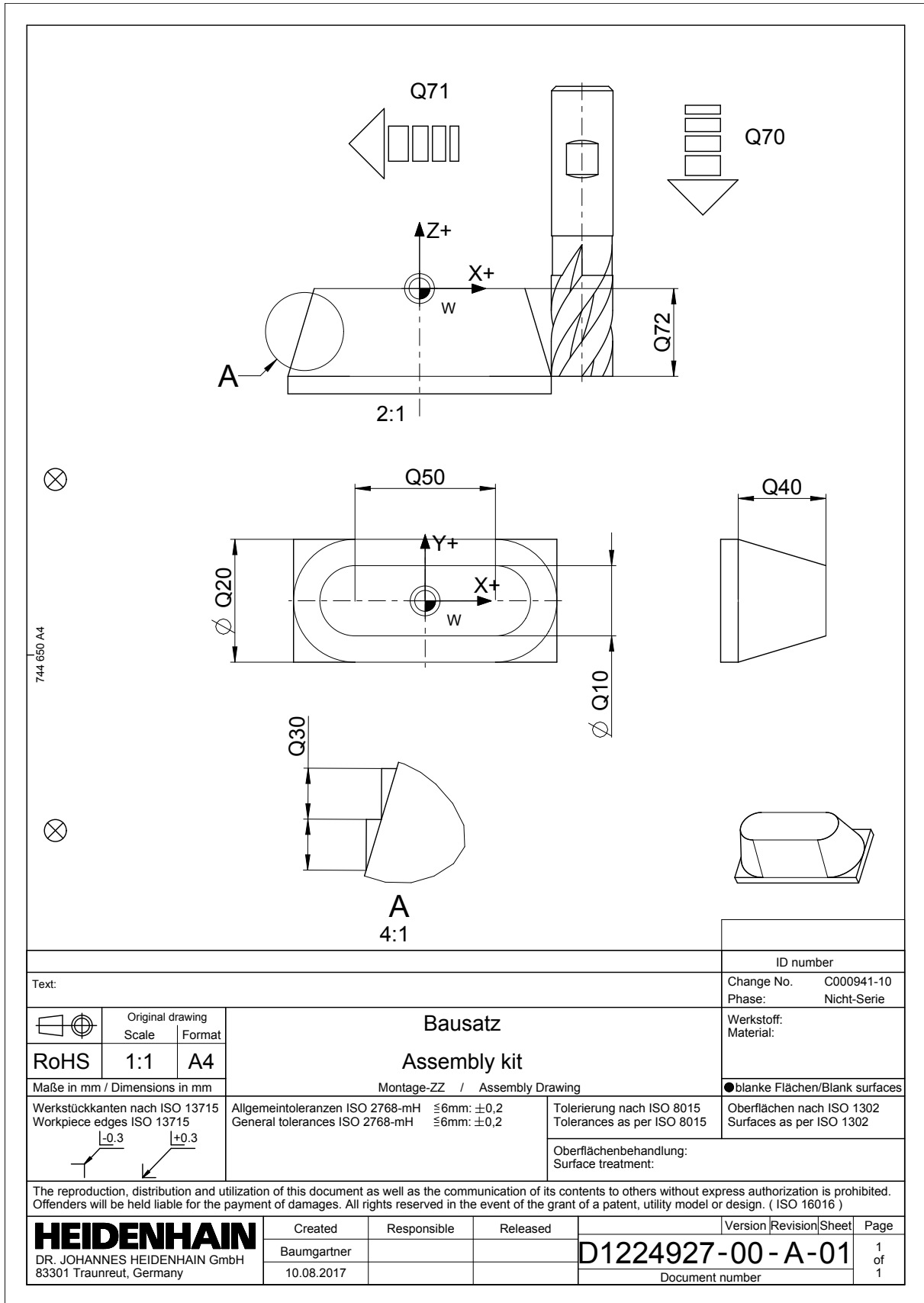
Vervolgens is voor de bewerking een cyclus 25 gedefinieerd, waarmee de besturing de berekende hoogtelijn bewerkt. Na de bewerking berekent de besturing de volgende diepte en de contourwijziging. Het bewerken en de berekeningen worden vervolgens herhaald door de besturing, totdat het gedefinieerde aantal hoogtelijnen is vervaardigd.

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

Na het programma-einde is in een subprogramma de contour van de passpie met Q-parameters geprogrammeerd.

Parameter	Naam	Betekenis
Q10	AFRONDINGSDIAMETER BOVEN	Breedte van de passpie aan de bovenkant
Q20	AFRONDINGSDIAMETER ONDER	Breedte van de passpie aan de onderkant
Q40	DIEPTE	Diepte van de bewerking
Q50	LENGTE VAN DE RECHTEN	Lengte l_{tr} van de passpie
Q30	VERDELING	Aantal hoogtelijnen waarin de besturing de bewerking opdeelt
Q70	AANZET DIEPTEVERPLAATSING	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap op de Z-as
Q71	AANZET FREZEN	Verplaatsingssnelheid van het gereedschap tijdens de bewerking
Q72	MAX. DIEPTE-INSTELLING	Maximale diepteverplaatsing op de Z-as





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	Bausatz Assembly kit Montage-ZZ / Assembly Drawing		
Original drawing	Scale	Format							
	1:1	A4							
Maße in mm / Dimensions in mm									
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015 Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302						
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						
	Baumgartner								
10.08.2017	D1224927-00-A-01 Document number		Version Revision Sheet Page 1 1						