



# HEIDENHAIN



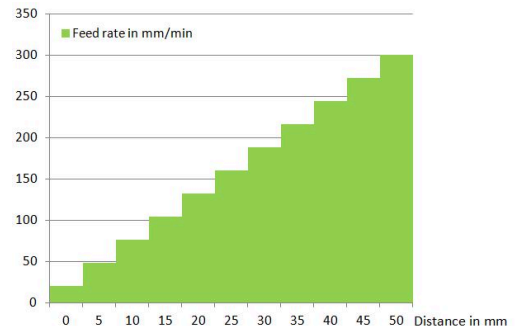
## NC-Solutions

Beschrijving bij het NC-programma 8025

Nederlands (nl)  
02/2020

## 1 Beschrijving bij het NC-programma 8025\_nl.h

NC-programma om de freesaanzet op een gedefinieerd traject stapsgewijs te wijzigen.



### NC-programma 8025\_nl.h

Aan het begin van het NC-programma legt u de parameters voor de aanzetwijziging vast. Daarna zijn de BLK-Form en de gereedschapsoproep geprogrammeerd. Vervolgens positioneert de besturing het gereedschap in een veilige positie.

In het volgende programmablok berekent de besturing op basis van uw invoerwaarden de stapwaarden voor aanzet en traject. Bovendien wordt de actuele aanzet gelijk aan de gedefinieerde startaanzet gezet. In parameter Q24 wordt bovendien een teller op nul gezet.

Aansluitend positioneert de besturing het gereedschap eerst naar het startpunt en vervolgens naar een veiligheidsafstand op de Z-as. Bij de volgende stap verplaatst de besturing het gereedschap op de Z-as naar de freesdiepte.

Daarna is een herhaling van het programmadeel geprogrammeerd. In deze herhaling verhoogt de besturing als eerste de actuele aanzetsnelheid met een stapwaarde voor de aanzet. Bovendien verhoogt de besturing de teller met één. Aansluitend verplaatst de besturing het gereedschap incrementeel met een trajectstap met de opnieuw berekende aanzetsnelheid.

Bij de volgende stap controleert de besturing of het aantal gedefinieerde stappen voor de aanzetwijziging is bereikt.

- Als de waarde van de teller kleiner is dan het gedefinieerde aantal stappen, voert de besturing de herhaling van het programmadeel nogmaals uit
- Als de waarde van de teller gelijk is aan het gedefinieerde aantal stappen, werkt de besturing het NC-programma verder af

Aansluitend verplaatst het gereedschap zich via de geprogrammeerde baan met constante aanzet. Vóór het einde van het NC-programma zet de besturing het gereedschap op de Z-as vrij.



In het voorbeeldprogramma is het wijzigingstraject op de X-as geprogrammeerd.

<b>Parameter</b>	<b>Naam</b>	<b>Betekenis</b>
Q1	STARTAANZET IN MM/MIN	Baanaanzet aan het begin van het wijzigingstraject
Q2	EINDAANZET IN MM/MIN	Baanaanzet aan het einde van het wijzigingstraject
Q3	LENGTE VAN HET VERSNELLINGSTRAJECT (INCREMENTEEL)	Lengte van het traject waarop de besturing de aanzet stapsgewijs wijzigt
Q4	VERDELING	Aantal stappen waarin de besturing het traject en de aanzetwijziging verdeelt
Q5	STARTPUNT OP DE X-AS	X-coördinaat waarop het wijzigingstraject begint