



HEIDENHAIN



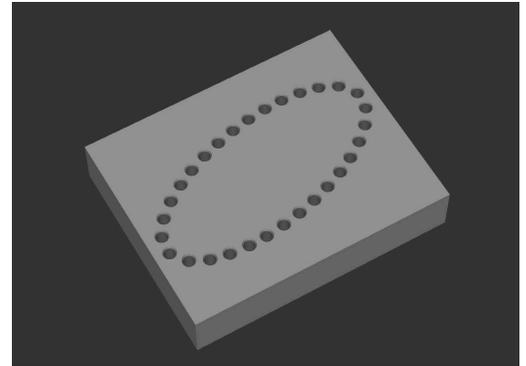
NC-Solutions

Descripción para el programa NC 1010

Español (es)
4/2017

1 Descripción para el programa NC 1010_es.h

Programa NC para definir un patrón de puntos en forma de una elipse.

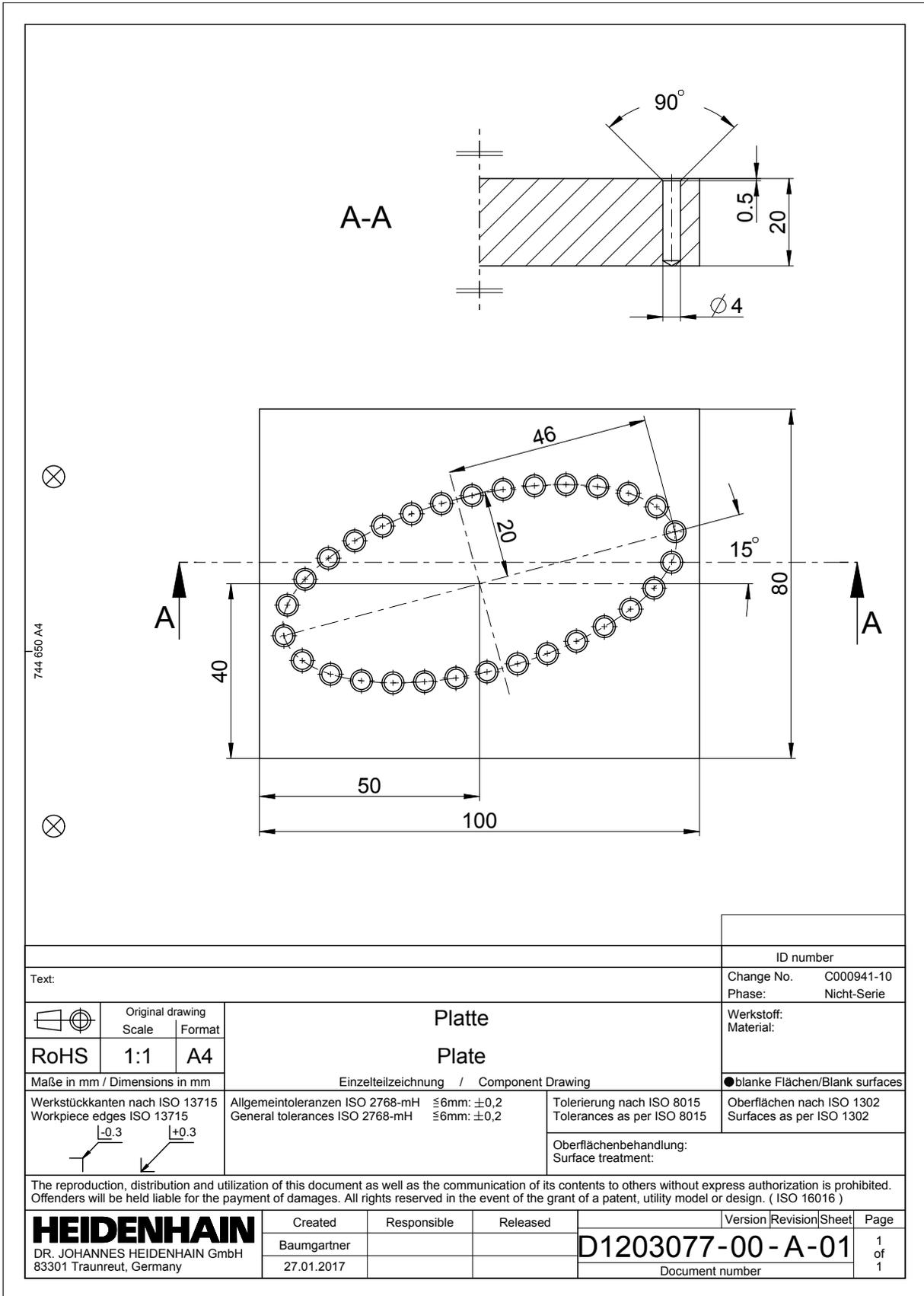


Descripción

Con dicho programa NC, el control numérico produce un patrón de puntos en forma de una elipse. En las posiciones calculadas, el control numérico llama un ciclo de mecanizado, de tal modo que se pueda seleccionar el tipo de mecanizado de una forma simple.

En la primera parte del programa NC se definen todos los parámetros que se necesitan para el cálculo, la herramienta y el ciclo de mecanizado, que ejecuta el control numérico en las posiciones calculadas. A continuación, el control numérico llama un subprograma. En dicho subprograma ejecuta todos los cálculos y posicionamientos. En el subprograma, el control numérico calcula primeramente una elipse que se compone de puntos individuales. Para cada punto calcula las coordenadas X e Y. La distancia entre dichos puntos, y con ello la precisión de la trayectoria calculada, se define en el parámetro Q5 PASO ANGULAR. Luego, el control numérico calcula las posiciones de mecanizado individuales sobre dicha elipse, se desplaza a las posiciones y llama el ciclo de mecanizado.

Parámetro	Nombre	Significado
Q1	SEMIEJE DE LA ELIPSE EN EL EJE X	Radio de la elipse en X
Q2	SEMIEJE DE LA ELIPSE EN EL EJE Y	Radio de la elipse en Y
Q5	PASO ANGULAR	Ángulo entre dos puntos de la trayectoria de la elipse, cuanto más pequeño es el ángulo, tanto más precisa es la trayectoria calculada
Q6	ROTACIÓN DE LA ELIPSE	Ángulo alrededor del cual gira la elipse. El eje de giro es el centro de la elipse
Q8	CENTRO DE LA ELIPSE EN EL EJE X	Coordenadas del centro de la elipse en el eje X
Q9	CENTRO DE LA ELIPSE EN EL EJE Y	Coordenadas del centro de la elipse en el eje Y
Q12	DISTANCIA DE SEGURIDAD	Distancia Z entre la herramienta y la superficie de la pieza, que recorre el control numérico antes del mecanizado en marcha rápida
Q2	NÚMERO DE MECANIZADOS	Número de mecanizados que se ejecutan en la elipse



744 650 A4

Text:		ID number	
		Change No. C000941-10	
		Phase: Nicht-Serie	
	Original drawing Scale 1:1 Format A4	Platte Plate	Werkstoff: Material:
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 		Allgmeintoleranzen 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:
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)		●blanke Flächen/Blank surfaces Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302	
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created	Responsible	Released
	Baumgartner		
27.01.2017	D1203077-00-A-01 Document number		Version Revision Sheet Page 1 of 1

