



HEIDENHAIN



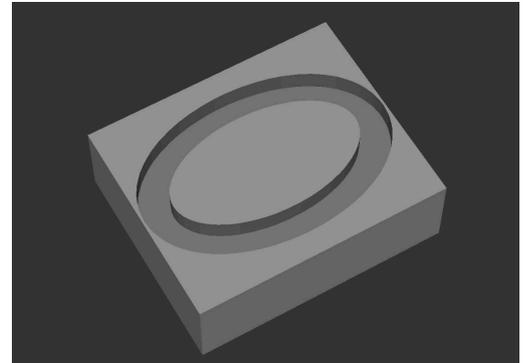
NC-Solutions

Descripción para el programa NC 2070

Español (es)
9/2017

1 Descripción para el programa NC 2070_es.h

Programa NC para ejecutar un contorno en forma de elipse.



Descripción

Con dicho programa NC el control numérico calcula un contorno de elipse y lo mecaniza. Para ello, el control numérico calcula la trayectoria de la herramienta en trayectorias lineales y las recorre. Sobre el número de movimientos lineales y, por consiguiente, sobre la precisión del contorno de la elipse, se puede influir con el parámetro DIVISIÓN.

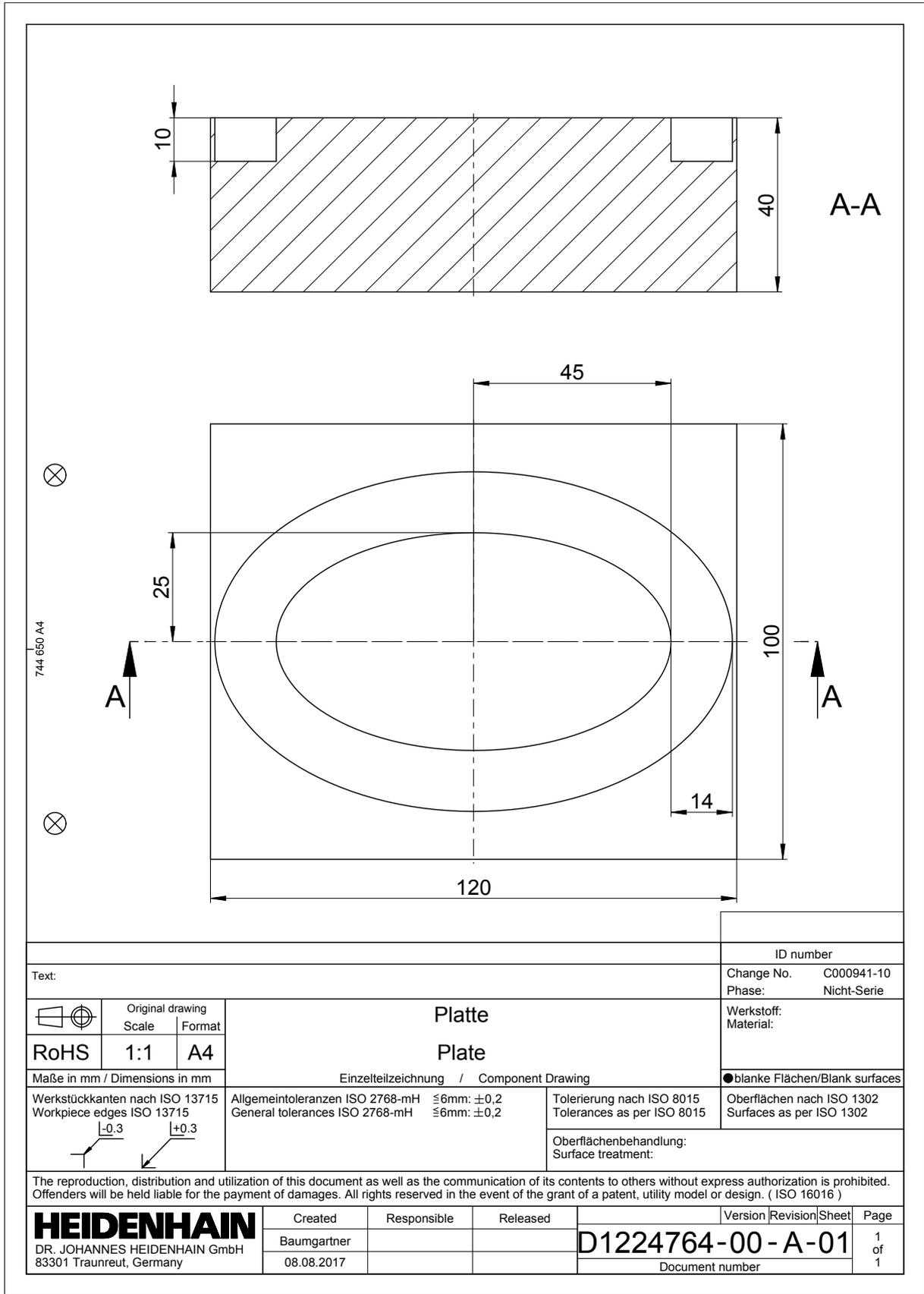
En el inicio del programa se definen todos los parámetros que se necesitan para el mecanizado y la herramienta.

Luego, el control numérico llama un subprograma. En dicho subprograma ejecuta todos los cálculos y movimientos de la trayectoria. Como primer paso en el subprograma, el control numérico desplaza el punto cero al centro de la elipse y gira el sistema de coordenadas según el valor de la rotación definida. A continuación, el control numérico ejecuta algunos cálculos. Luego, el control numérico posiciona previamente la herramienta en el punto inicial calculado y profundiza a la profundidad de fresado. Luego, el control numérico calcula las coordenadas del punto final de la próxima trayectoria lineal y hace la aproximación a dichas coordenadas. Esta parte del programa la repite el control numérico hasta que se haya alcanzado el número de trayectorias lineales definido por usted, y con ello el punto final.

A continuación, el control numérico retira la herramienta hasta la distancia de seguridad. Luego resetea el desplazamiento del punto cero y la rotación y finaliza el subprograma.

Por último, el control numérico retira la herramienta y finaliza el programa NC.

Parámetro	Nombre	Significado
Q1	CENTRO DE LA ELIPSE EN EL EJE X	Centro del contorno de la elipse en el eje X
Q2	CENTRO DE LA ELIPSE EN EL EJE Y	Centro del contorno de la elipse en el eje Y
Q3	PROFUNDIDAD	Profundidad de fresado del contorno
Q5	DIVISIÓN	Número de movimientos lineales en el que el control numérico divide el contorno
Q6	SEMIEJE DE LA ELIPSE EN X	Radio de la elipse en el eje X
Q16	SEMIEJE DE LA ELIPSE EN Y	Radio de la elipse en el eje Y
Q7	ÁNGULO INICIAL EN EL PLANO X/Y	Ángulo absoluto del punto inicial del contorno
Q17	ÁNGULO FINAL EN EL PLANO X/Y	Ángulo absoluto del punto final del contorno
Q8	ROTACIÓN DE LA ELIPSE	Valor angular para el giro de la elipse
Q10	DISTANCIA DE SEGURIDAD	Coordenada Z a la que hace la aproximación el control numérico antes del mecanizado, en marcha rápida
Q11	AVANCE AL PROFUNDIZAR	Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el eje Z
Q12	AVANCE DE FRESADO	Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el plano X/Y
Q14	SOBREMEDIDA	Sobremedida de mecanizado lateral
Q15	CORRECCIÓN DE RADIO	Dirección de la corrección de radio <ul style="list-style-type: none"> ■ 0 para una trayectoria de fresado sin corrección de radio (R0) ■ +1 para una trayectoria de fresado con corrección de radio Izquierda (RL) ■ +2 para una trayectoria de fresado con corrección de radio Derecha (RR)



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces	
	Original drawing Scale: 1:1 Format: A4	Platte Plate Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Maße in mm / Dimensions in mm		Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}$: $\pm 0,2$	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 		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
	Baumgartner		
08.08.2017	D1224764-00-A-01 Document number		Version Revision Sheet Page 1 1 of 1

