



HEIDENHAIN



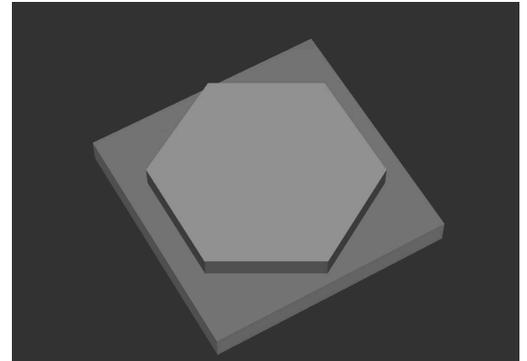
NC-Solutions

Descripción para el programa NC 2115

Español (es)
9/2017

1 Descripción para el programa NC 2115_es.h

Programa NC para crear un polígono regular.



Descripción

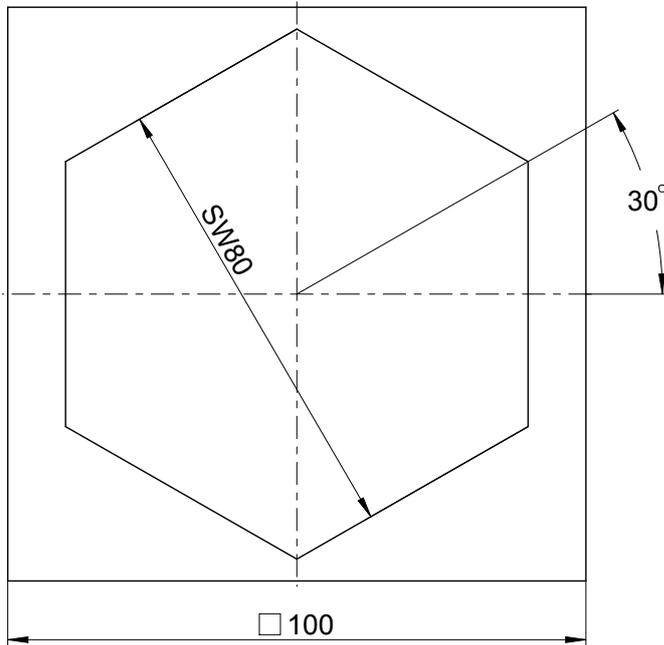
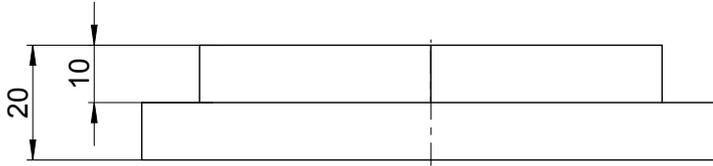
Con dicho programa NC, el control numérico produce un polígono regular. Este polígono se define mediante el ancho de llave.

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

Luego el control numérico ejecuta algunos cálculos y, a continuación, empieza con el mecanizado. Como primer paso, el control numérico posiciona previamente la herramienta en la posición de inserción calculada y a la distancia de seguridad. A continuación, desplaza la herramienta a la profundidad de fresado definida y luego, en un arco circular, al primer vértice del polígono. En un ciclo, el control numérico ejecuta entonces el cálculo del siguiente vértice y hace la aproximación al mismo. Este ciclo lo va repitiendo el control numérico las veces que haga falta hasta que se ha creado el número de vértices definido. Luego hace volver la herramienta, en un arco de círculo hasta la posición de inserción.

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

Parámetro	Nombre	Significado
Q1	CENTRO CONTORNO EN EL EJE X	Centro del polígono en el eje X
Q2	CENTRO CONTORNO EN EL EJE Y	Centro del polígono en el eje Y
Q3	PROFUNDIDAD	Profundidad de fresado del contorno
Q4	SENTIDO DE DESPLAZAMIENTO	Dirección de la trayectoria de fresado <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 para una trayectoria de fresado en el sentido antihorario ■ -1 para una trayectoria de fresado en el sentido horario
Q5	NUMERO DE VÉRTICES	Número de vértices del polígono
Q6	ANCHO DE LLAVE	Distancia entre dos lados paralelos del polígono
Q7	POSICIÓN ANGULAR DEL PRIMER VÉRTICE	Posición angular del vértice en el que empieza el mecanizado
Q10	DISTANCIA DE SEGURIDAD	Posición Z segura, referida al punto cero de la pieza, a la que el control numérico hace la aproximación 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 LATERAL	Sobremedida en el plano X/Y
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)



744 650 A4

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 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:	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		
08.08.2017	Version Revision Sheet Page D1224787-00-A-01		1 of 1
Document number			

ID number							
Text:							
Change No. C000941-10	Phase: Nicht-Serie						
Werkstoff: Material:							
Bausatz							
Assembly kit							
Maße in mm / Dimensions in mm Montage-ZZ / Assembly Drawing							
●blanke Flächen/Blank surfaces							
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							
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	Version	Revision	Sheet	Page
	Baumgartner			D1224794-00-A-01			1
	09.08.2017			Document number			of 1