



# HEIDENHAIN



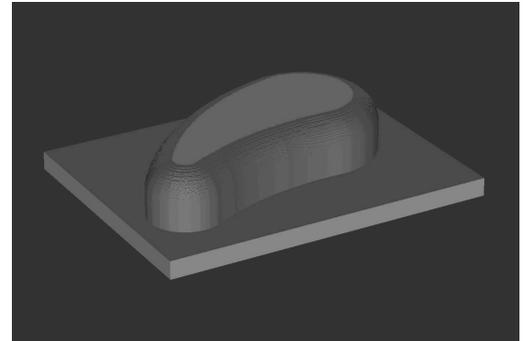
## NC-Solutions

Descripción para el programa NC 3120

Español (es)  
4/2017

## 1 Descripción para el programa NC 3120\_es.h

Programa NC para la creación de una isla de contorno con un radio en el borde superior.



### Descripción

Con dicho programa NC, el control numérico produce un radio en el borde superior de un contorno. Este mecanizado lo ejecuta el control numérico con una fresa cilíndrica en líneas del contorno. El número de líneas del contorno se define en un parámetro. Con ello se puede influir sobre la precisión del radio a realizar y sobre el tiempo de mecanizado.

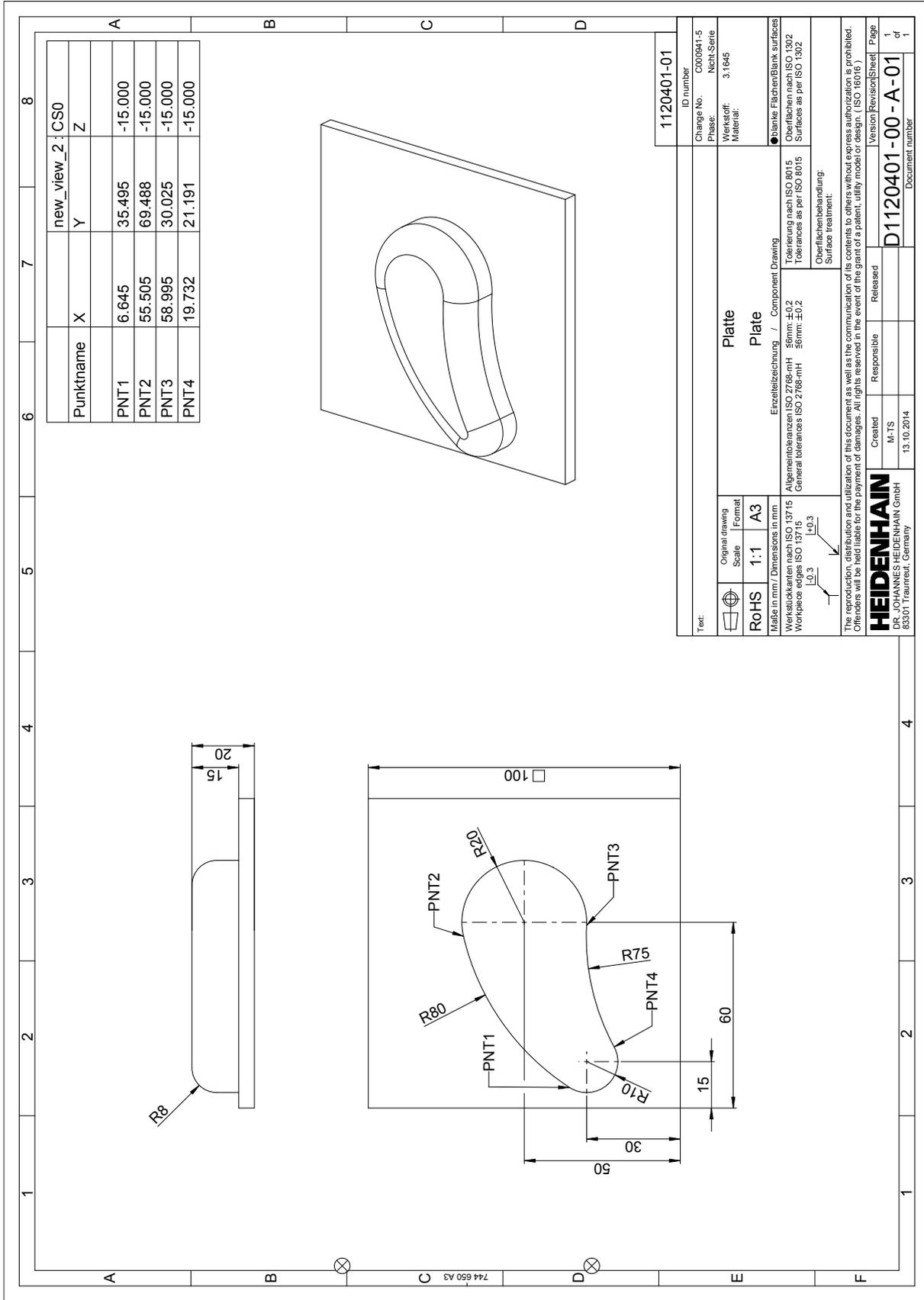
En la primera parte del programa NC se definen todos los parámetros que se necesitan para el mecanizado y la herramienta. A continuación se definen los ciclos SL 14, 20 y 22. Para cada contorno se crea un subprograma al final del programa.

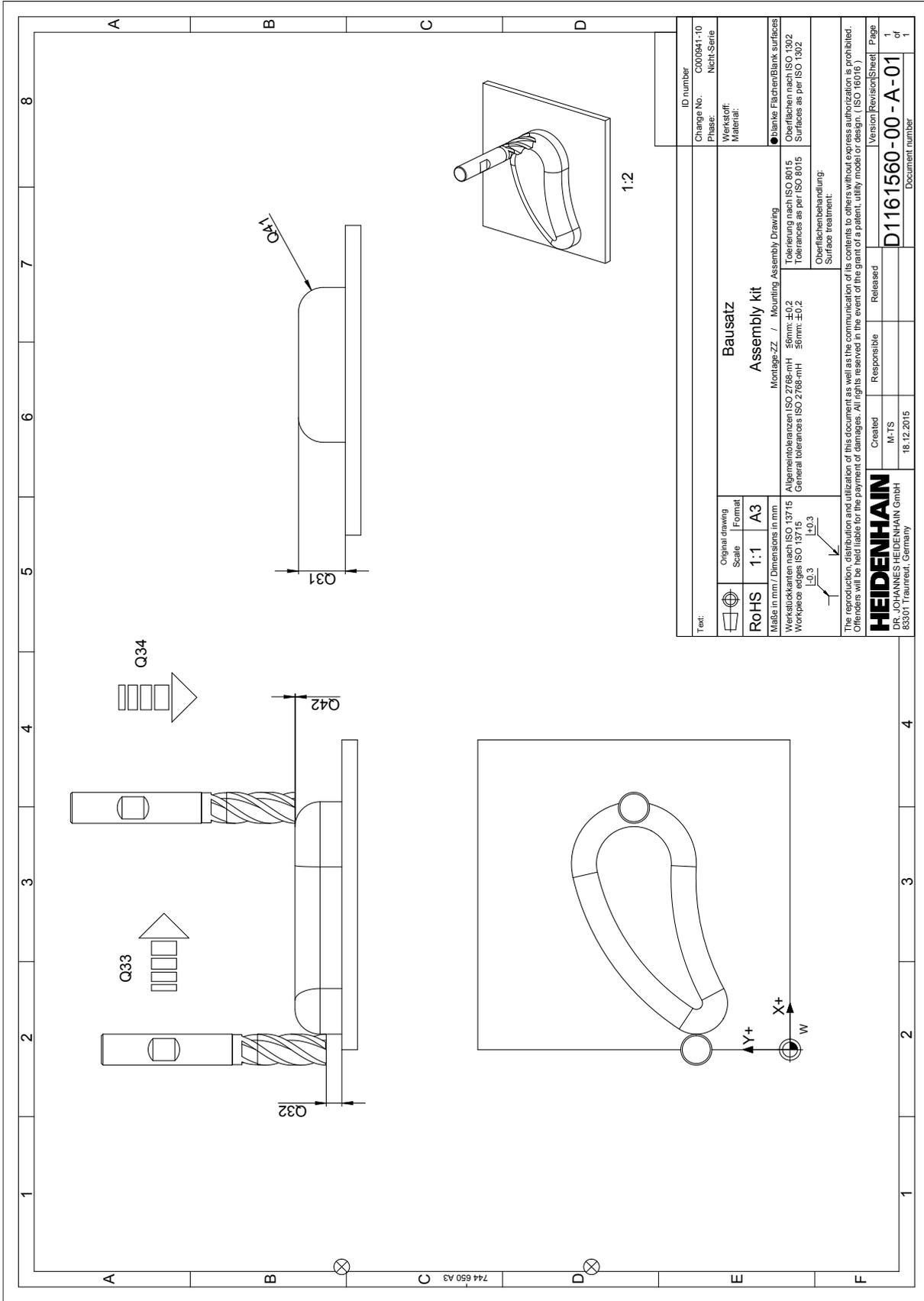
En este programa de ejemplo, en el ciclo 14 se definen dos contornos. En el subprograma **LBL 1** se define el contorno que el control numérico mecaniza como isla y posteriormente redondea con un radio. En el subprograma **LBL 2** se describe un contorno que delimita el mecanizado como cajera.

Con la llamada de los ciclos SL, el control numérico mecaniza el material entre isla y cajera a la profundidad definida por usted.

Tras el mecanizado, el control numérico ejecuta algunos cálculos. A continuación se programan los ciclos SL 14 y 25. En este caso, en el ciclo 14 se define únicamente el subprograma **LBL 1**. En una repetición de la parte del programa, el control numérico calcula la variación del contorno para las líneas del contorno individuales. Luego, el control numérico ejecuta el ciclo SL con la nueva variación del contorno calculada. Cuando el radio está completamente mecanizado, el control numérico retira la herramienta y finaliza el programa.

<b>Parámetro</b>	<b>Nombre</b>	<b>Significado</b>
Q31	PROFUNDIDAD CONTORNO	Distancia entre la superficie de la pieza y el fondo de la cajera
Q32	PROFUNDIDAD DE APROXIMACIÓN FRESADO DEL CONTORNO	Profundidad de aproximación incremental en el fresado del contorno
Q33	AVANCE FRESADO DEL CONTORNO	Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el fresado del contorno
Q34	AVANCE AL PROFUNDIZAR	Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el eje Z
Q41	RADIO DE REDONDEO	Radio en el borde del contorno
Q42	PROFUNDIDAD DE APROXIMACIÓN PLANEADO DEL RADIO	Distancia incremental de las líneas del contorno en el mecanizado del radio
Q48	AVANCE FRESADO RADIO	Velocidad de desplazamiento de la herramienta en el mecanizado del radio





Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Original drawing		Tolerierung nach ISO 1302	
Scale	Format	Surfaces as per ISO 1302	
1:1	A3	Oberflächenbehandlung:	
RoHS		Surface treatment:	
Maße in mm / Dimensions in mm		The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited.	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		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)	
Werkstückkanten nach ISO 13715		Created	
Workpiece edges ISO 13715		M-TS	
General tolerances ISO 2768-mS		18.12.2015	
±0.3		Responsible	
±0.3		Released	
±0.2		Version	
±0.2		Revision	
±0.2		Sheet	
±0.2		Page	
±0.2		1	
±0.2		of	
±0.2		1	
±0.2		Document number	
±0.2		D1161560-00-A-01	

**HEIDENHAIN**  
 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH  
 83301 Traunreut, Germany