



HEIDENHAIN



NC-Solutions

Descripción para el programa NC 4040

Español (es)
9/2017

1 Descripción para el programa NC 4040_es.h

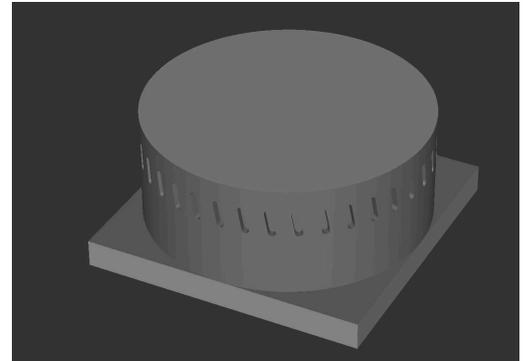
Programa NC con el que el control numérico ejecuta la repetición de un ciclo de mecanizado en una superficie lateral cilíndrica.



El programa NC está escrito para una cinemática A/C.



En este programa NC, el control numérico repite un ciclo de mecanizado en la superficie lateral de un cilindro. Durante el mecanizado del ciclo no se realiza ningún movimiento de compensación de los ejes rotativos. Por lo tanto, en este caso no se trata de una interpolación de la superficie cilíndrica.



Exigencia:

El ciclo 253 FRESADO RANURA debe ejecutarse repetido en una superficie lateral cilíndrica.

Programa NC 4040_es.h:

En este programa NC, el control numérico mecaniza en primer lugar la pieza con el ciclo 257 **ISLA CIRCULAR**. Realice la definición de la isla en el ciclo. Si la pieza en bruto ya está disponible como cilindro, se puede omitir este paso.

Finalmente, defina la herramienta para el mecanizado de la superficie lateral del cilindro. El control numérico posiciona la herramienta en una posición segura. Después, posiciona el primer eje rotativo mediante **PLANE AXIAL** de forma que el eje de la herramienta se encuentra perpendicular a la superficie lateral del cilindro.

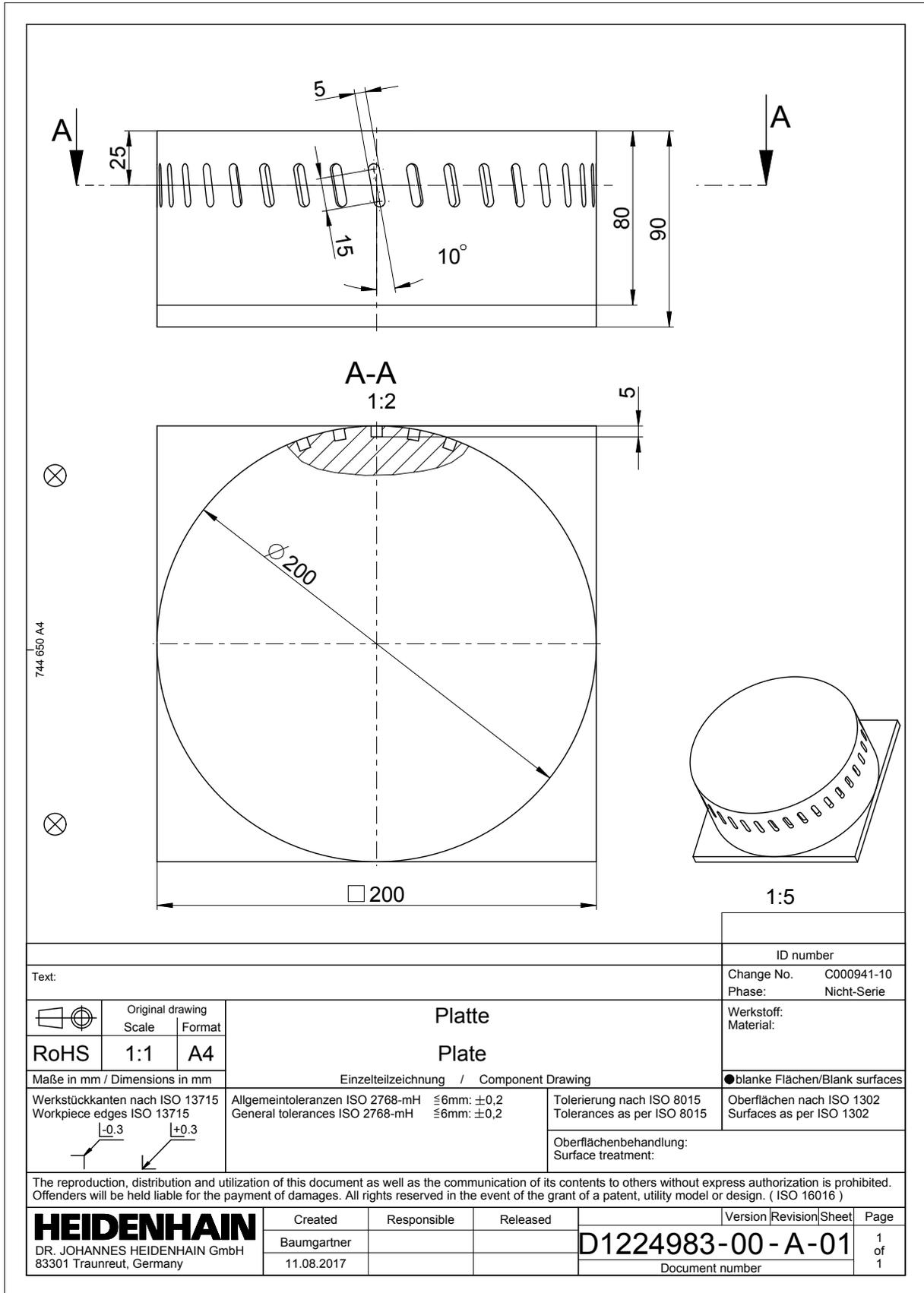
A continuación, se define primero en una repetición parcial del programa otro **PLANE AXIAL**. Con esta función, el control numérico sigue posicionando incrementalmente el segundo eje rotativo en cada repetición. Tras ello, el control numérico llama a un subprograma con una CALL LBL. En este subprograma se define el ciclo de mecanizado. Luego, el control numérico posiciona previamente la herramienta en el punto inicial y ejecuta el ciclo.

Cuando se ha alcanzado el número de repeticiones parciales del programa definidas, el control numérico retira la herramienta. Seguidamente, anula la inclinación del espacio de trabajo y finaliza el programa NC.



Al programar, tener en cuenta:

- El punto de referencia en el eje X y en el eje Y debe estar situado en el centro de la pieza
- Al definir el parámetro del ciclo, asegúrese de que en el parámetro Coordenadas de la superficie ha introducido el radio del cilindro



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	
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	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		
11.08.2017	D1224983-00-A-01 Document number		Version Revision Sheet Page 1 1