



# HEIDENHAIN



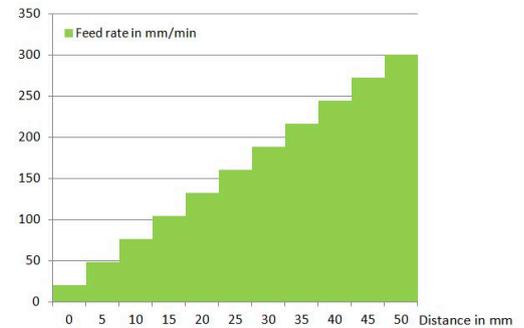
## NC-Solutions

Descripción para el programa NC 8025

Español (es)  
02/2020

## 1 Descripción para el programa NC 8025\_es.h

Programa NC para modificar por incrementos el avance de fresado en un recorrido definido.



### Programa NC 8025\_es.h

Al principio del programa NC, deben definirse los parámetros para la modificación del avance. Después, se programa la forma BLK y la llamada de herramienta. A continuación, el control numérico posiciona la herramienta en la posición segura.

En el siguiente bloque del programa, el control numérico calcula los valores incrementales para el avance a partir de los valores que se han introducido. Además, iguala el avance actual con el avance inicial definido. Asimismo, en el parámetro Q24 fija un contador a cero.

Luego, el control numérico posiciona previamente la herramienta primero en el punto inicial y después a una altura de seguridad en el eje Z. En el paso siguiente, el control numérico desplaza la herramienta por el eje Z a la profundidad de fresado.

A continuación, se programa una repetición parcial del programa. En esta repetición, el control numérico aumenta en primer lugar el avance actual lo equivalente a un valor incremental de avance. Además, el contador aumenta en uno. A continuación, el control numérico desplaza la herramienta de forma incremental lo equivalente a un incremento del recorrido con el nuevo avance calculado.

En el siguiente paso, el control numérico comprueba si se ha alcanzado el número de incrementos definidos para la modificación del avance.

- Si el valor del contador es menor que el número definido de incrementos, el control numérico vuelve a ejecutar la repetición parcial del programa
- Si el valor del contador es igual al número definido de incrementos, el control numérico sigue ejecutando el programa NC

A continuación, la herramienta se desplaza a la trayectoria programada con un avance constante. Antes del final del programa NC, el control numérico retira la herramienta a lo largo del eje Z.



En el programa de ejemplo, el recorrido modificado está programado en el eje X.

<b>Parámetro</b>	<b>Nombre</b>	<b>Significado</b>
Q1	AVANCE INICIAL EN MM/MIN	Avance de la trayectoria al principio del recorrido modificado
Q2	AVANCE FINAL EN MM/MIN	Avance de la trayectoria al final del recorrido modificado
Q3	LONGITUD DEL RECORRIDO DE ACELERACIÓN (INCREMENTAL)	Longitud del recorrido en el que el control numérico modifica el avance por incrementos
Q4	DIVISIÓN	Número de incrementos en los que el control numérico divide el recorrido y la modificación del avance
Q5	PUNTO INICIAL EN EL EJE X	Coordenada X en la que comienza el recorrido modificado