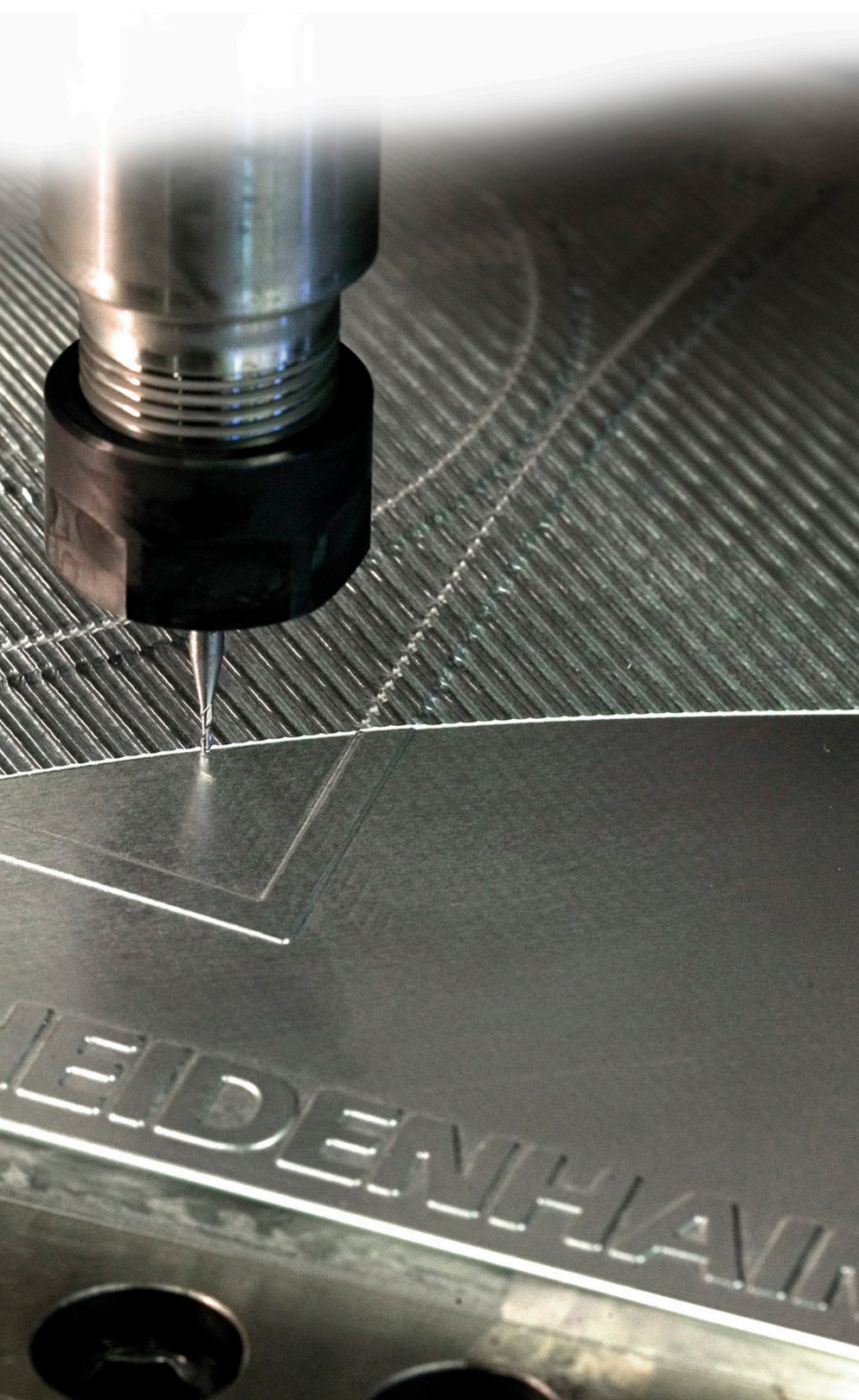




HEIDENHAIN



NC-Solutions

Deutsch (de)
4/2017

1 Hinweise zur Nutzung der NC-Programme

Hinweise zum Download

Anhand des Programmnamens erkennen Sie, um welches NC-Programm es sich handelt:

- Programme mit der Endung **_de** enthalten Kommentare.
- Programme ohne die Endung **_de** enthalten keine Kommentare und sind deshalb schon an TNCs vor TNC 407 lauffähig.
- Einige NC-Programme rufen weitere Dateien auf, z. B. ruft **5010_de.h** das Programm **50101_de.h**. Laden Sie in diesem Fall alle Dateien herunter.



Einige Programme können Sie durch folgende einfache Änderungen auch auf älteren Steuerungen nutzen:

- Kommentare löschen
- Formeln auflösen
- BLK Form löschen
- Zyklen austauschen

Notwendige Anpassungen

Die in der Datenbank veröffentlichten NC-Programme sind Lösungsvorschläge. Bevor Sie die NC-Programme an einer Maschine verwenden, müssen Sie sie anpassen.

Anpassungen sind immer notwendig:

- bei Werkzeugen
- bei Schnittwerten
- bei Vorschüben
- bei der sicheren Höhe
- bei maschinenspezifischen Positionen (z. B. **M91**)
- bei Pfaden von Programmaufrufen

Einige NC-Programme sind abhängig von der Maschinenkinematik. Passen Sie diese NC-Programme vor dem ersten Testlauf an Ihre Maschinenkinematik an.

Verwendete Werkzeugdaten

Die Werkzeugdaten von Fräsprogrammen stammen aus dem Programmierplatz mit dem NC-Softwarestand 340594-05.

Bei Drehprogrammen stehen die verwendeten Werkzeuge in der Revolverliste des NC-Programms.

Sie können die Werkzeugliste mit den wichtigsten Werkzeugdaten als pdf-Datei downloaden. Diese finden Sie unter Programmbeschreibung bei jedem NC-Programm.