



HEIDENHAIN



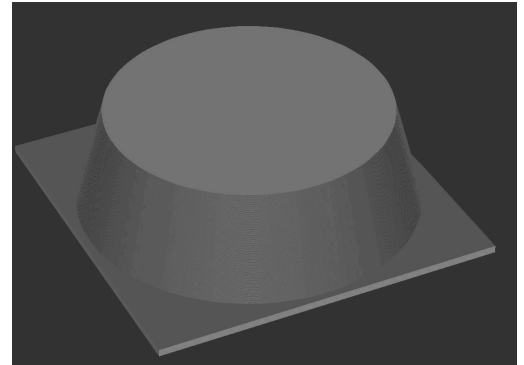
NC-Solutions

Descripción para el programa NC 1075

Español (es)
4/2017

1 Descripción para el programa NC 1075_es.h

Programa NC para la creación de un cono interior o de un cono exterior con una trayectoria helicoidal de la herramienta.



Descripción

Con dicho programa NC, el control numérico produce un cono. La herramienta se mueve en una trayectoria helicoidal.

Mediante parámetros se define si el control numérico:

- mecaniza el cono interior o exterior
- calcula el mecanizado de arriba hacia abajo o a la inversa
- calcula la trayectoria de la herramienta en el sentido horario o en el sentido antihorario

En la primera parte del programa NC se define la herramienta y todos los parámetros necesarios para el cálculo.

Tras la introducción de parámetros, el control numérico llama un subprograma. En dicho subprograma, el control numérico calcula la trayectoria de la herramienta y la recorre. La trayectoria de fresado la compone el control numérico a partir de puntos individuales.

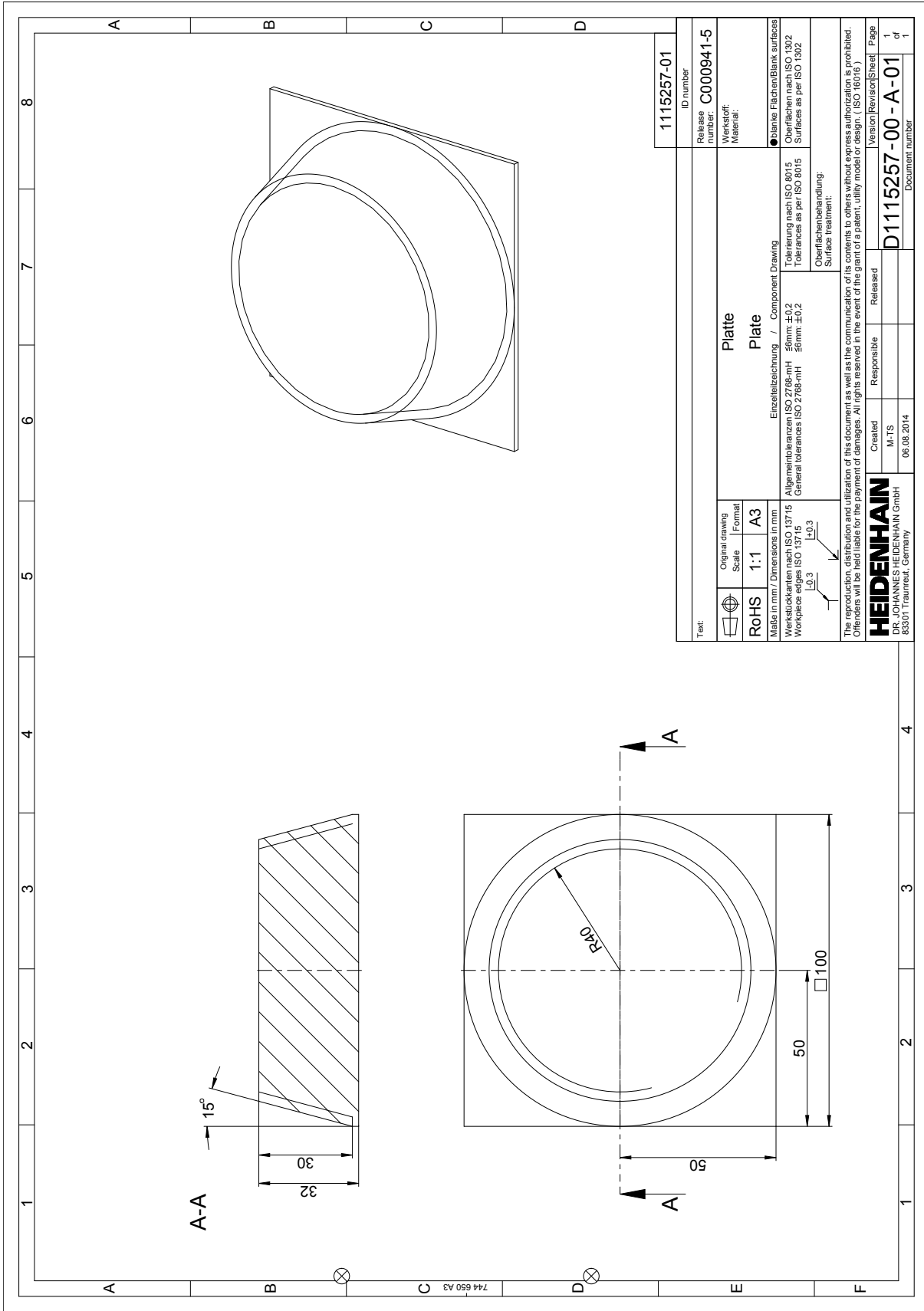
Para cada uno de dichos puntos, el control numérico calcula las coordenadas X, Y y Z y hace el desplazamiento al punto con una trayectoria lineal. Con el parámetro División se define cuantos puntos calcula el control numérico en una trayectoria de 360°, influyendo por consiguiente en la precisión.

La dirección del mecanizado se define mediante las coordenadas de inicio y de final en el eje Z:

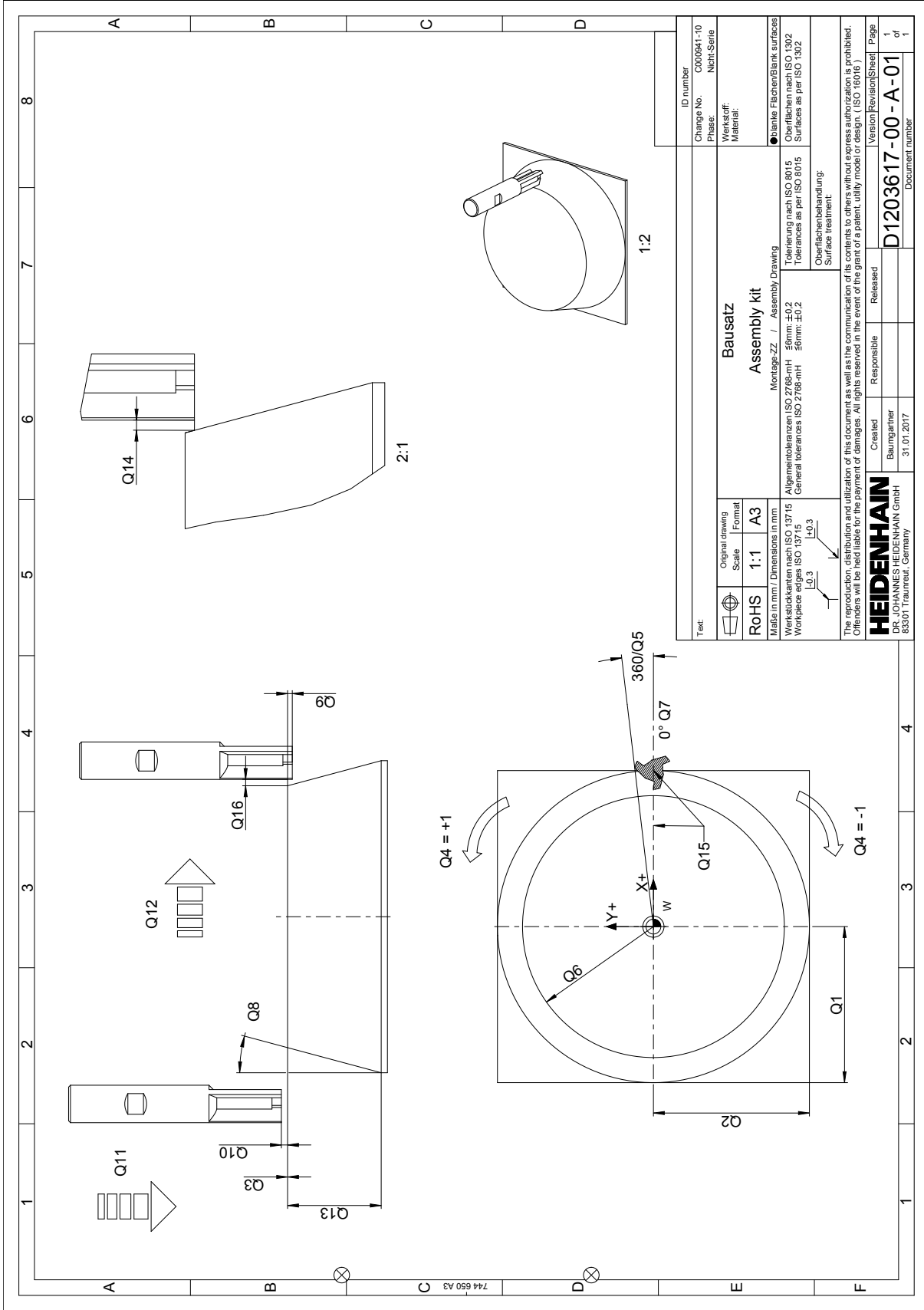
- Coordenada Z Inicio > Coordenada Z Final, Mecanizado de arriba hacia abajo
- Coordenada Z Inicio < Coordenada Z Final, Mecanizado de abajo hacia arriba

Tras el mecanizado, el control numérico retira la herramienta y finaliza el programa.

Parámetro	Nombre	Significado
Q1	CENTRO EN X	Coordenada X del centro del círculo
Q2	CENTRO EN Y	Coordenada Y del centro del círculo
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	DIVISIÓN	Número de puntos calculado por cada trayectoria de 360°
Q6	RADIO INICIO	Radio del cono en el punto de inicio de la trayectoria helicoidal
Q7	ANGULO INICIAL	Ángulo polar en el punto inicial de la trayectoria helicoidal
Q8	ANGULO CONO	Ángulo del cono
Q9	VARIACIÓN DE LA PROFUNDIDAD POR VUELTA	Inclinación de la trayectoria helicoidal cada 360°
Q10	ALTURA DE SEGURIDAD	Posición Z segura, referida al punto cero de la pieza
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 la trayectoria helicoidal
Q3	COORDENADA Z INICIO	Coordenada Z en el punto de inicio de la trayectoria helicoidal
Q13	COORDENADA Z FINAL	Coordenada Z al final de la trayectoria helicoidal
Q14	SOBREMEDIDA LATERAL	Sobremedida en el plano X/Y
Q15	COMPENSACIÓN DEL RADIO	Compensación del radio de la herramienta <ul style="list-style-type: none"> ■ +1 para una compensación hacia fuera ■ -1 para una compensación hacia dentro
Q16	DISTANCIA DE SEGURIDAD LATERAL	Distancia que recorre el control numérico hasta el punto de inicio al hacer el posicionamiento previo en el plano X/Y



ID number		1115257-01	
Release number:		C000941-5	
Werkstoff:		Material:	
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
Tolerierung nach ISO 8015		Tolerances as per ISO 8015	
General tolerances ISO 2768-mH		General tolerances ISO 2768-mH	
Surface treatment:		Oberflächenbehandlung:	
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)		Version/Revision/Sheet	
Created		Released	
M-TS		D1115257-00 - A - 01	
06.08.2014		Document number	
HEIDENHAIN		DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH	
83301 Traunreut, Germany			



ID number		C000941-10	
Change No.		Nicht-Serie	
Phase:			
Werkstoff:			
Material:		●Blanke Flächen/Blank surfaces	
		Oberflächen nach ISO 1302	
		Surfaces as per ISO 1302	
Montage-ZZ / Assembly Drawing		Tolerierung nach ISO 8015	
		Tolerances as per ISO 8015	
		Oberflächenbehandlung:	
		Surface treatment:	
<p>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)</p>			
Original drawing	Scale	Format	Version
RoHS	1:1	A3	Revision
Maße in mm / Dimensions in mm		Released	
Werkstücktoleranzen ISO 13715		Created	
General tolerances ISO 13715		Baupartner	
Workpiece edges ISO 13715		31.01.2017	
±0,3		Responsible	
±0,3		Released	
±0,3		Document number	
		D1203617-00-A-01	
		Page	
		1	
		of	
		1	

HEIDENHAIN
 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
 83301 Traunreut, Germany