



# HEIDENHAIN



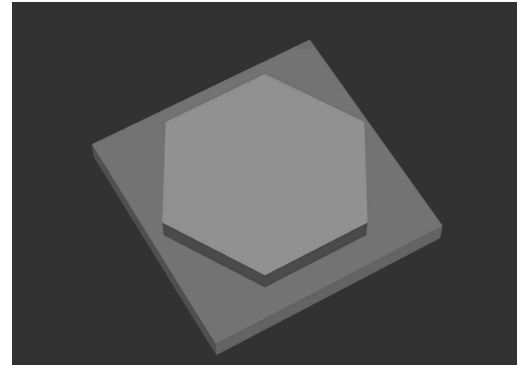
## NC-Solutions

Descripción para el programa NC 2030

Español (es)  
9/2017

## 1 Descripción para el programa NC 2030\_es.h

Programa NC para crear un polígono regular.



### Descripción

Con dicho programa NC, el control numérico produce un polígono regular. Dicho polígono se define mediante el radio del perímetro.

En el inicio del programa se define la herramienta y todos los parámetros que se necesitan para el mecanizado.

Luego el control numérico ejecuta algunos cálculos y, a continuación, empieza con el mecanizado. Como primer paso, el control numérico posiciona previamente la herramienta en la posición de inserción calculada y a la distancia de seguridad. A continuación, desplaza la herramienta a la profundidad de fresado definida y luego, en un arco circular, al primer vértice del polígono. En un ciclo, el control numérico ejecuta el cálculo del siguiente vértice y hace la aproximación al mismo. Este ciclo lo va repitiendo el control numérico las veces que haga falta hasta que se ha creado el número de vértices definido. Luego hace volver la herramienta, en un arco de círculo hasta la posición de inserción.

Por último, el control numérico retira la herramienta y finaliza el programa NC.

<b>Parámetro</b>	<b>Nombre</b>	<b>Significado</b>
Q1	CENTRO EJE X	Centro del polígono en el eje X
Q2	CENTRO EJE Y	Centro del polígono en el eje Y
Q3	PROFUNDIDAD	Profundidad de fresado del contorno
Q4	SENTIDO DE DESPLAZAMIENTO	Dirección de la trayectoria de fresado <ul style="list-style-type: none"> <li>■ +1 para una trayectoria de fresado en el sentido antihorario</li> <li>■ -1 para una trayectoria de fresado en el sentido horario</li> </ul>
Q5	NUMERO DE VÉRTICES	Número de vértices del polígono
Q6	RADIO DEL PERÍMETRO	Radio desde el centro a los vértices del polígono
Q7	POSICIÓN ANGULAR DEL PRIMER VÉRTICE	Posición angular del vértice en el que empieza el mecanizado
Q10	DISTANCIA DE SEGURIDAD	Posición Z segura, referida al punto cero de la pieza, a la que el control numérico hace la aproximación en marcha rápida
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 el plano X/Y
Q14	SOBREMEDIDA LATERAL	Sobremedida en el plano X/Y
Q15	CORRECCIÓN DE RADIO	Dirección de la corrección de radio <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 0 para una trayectoria de fresado sin corrección de radio (R0)</li> <li>■ +1 para una trayectoria de fresado con corrección de radio Izquierda (RL)</li> <li>■ +2 para una trayectoria de fresado con corrección de radio Derecha (RR)</li> </ul>

