



HEIDENHAIN



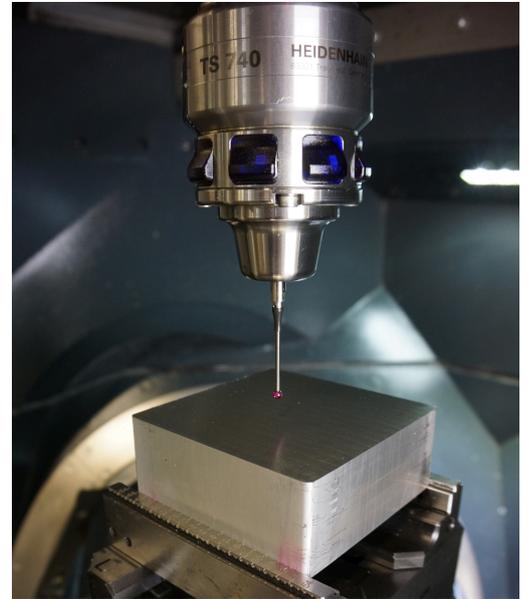
NC-Solutions

Descripción para el programa NC 8230

Español (es)
6/2018

1 Descripción para el programa NC 8230_es.h

Programa NC con el que el control numérico mide la coordenada Z en diferentes posiciones y tiene en cuenta dicha coordenada en un mecanizado posterior.



Exigencia:

Se va a mecanizar una pieza en diferentes posiciones con un ciclo. Las posiciones en el plano X/Y están definidas en una tabla de puntos. La profundidad definida en el ciclo de mecanizado se refiere exactamente a la superficie de la posición correspondiente. La superficie de la pieza no está mecanizada, por lo que debe calcularse la coordenada Z exacta de la superficie en cada posición de mecanizado. Después, debe tenerse en cuenta esta coordenada durante el mecanizado del ciclo.

Programa NC 8230_es.h:

En el programa NC 8230_es.h, se programa la aplicación en el ejemplo de la cara de un cubo.

Las coordenadas X y las coordenadas Y de las posiciones de mecanizado se definen en la tabla de puntos 82301_es.pnt.

En el programa NC, el control numérico llama en primer lugar al palpador digital. Después, el control numérico utiliza la función **FN26: TABOPEN** para abrir la tabla de puntos. A continuación, define en el parámetro Q52 cuántas posiciones contiene la tabla.

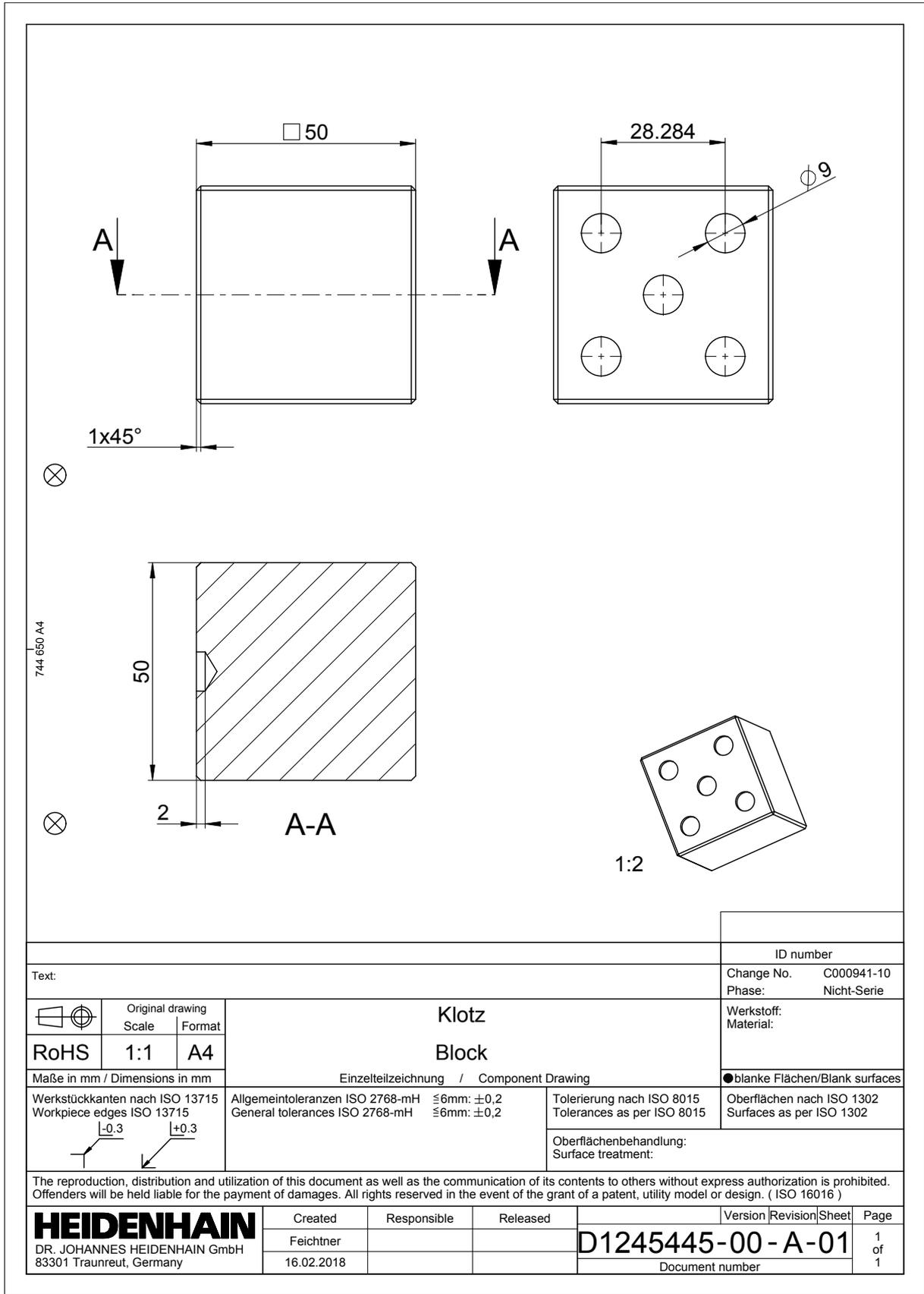
Como siguiente paso, el control numérico llama al subprograma "MEASURE". En este subprograma se define en primer lugar que la primera fila de la tabla que se va a leer es la fila 0. Además, el control numérico calcula el número de repeticiones necesarias para la rutina de medición.

Después, el control numérico lee de la fila cero de la tabla la coordenada X y la coordenada Y. El control numérico ejecuta el ciclo de medición 427 en la posición leída y mide la coordenada del eje Z. El control numérico guarda el resultado de la medición en el parámetro Q160 de forma predeterminada. El control numérico graba este resultado en la columna Z de la tabla de puntos.

Tras ello, el control numérico aumenta en uno el número de la fila que se va a leer y a escribir de la tabla y repite la parte del subprograma. El control numérico repite este bucle hasta que se han medido todas las posiciones. A continuación, el control numérico finaliza el subprograma y retrocede al programa principal.

En el programa principal, el control numérico llama en segundo lugar a la herramienta para el desprendimiento de virutas, en el programa de ejemplo, una broca. Luego se define en primer lugar el ciclo de mecanizado y después la tabla de puntos con la función **SEL PATTERN**. A continuación, el control numérico posiciona la herramienta previamente y, luego, llama con **CYCL CALL PAT** al ciclo de mecanizado en todas las posiciones de la tabla. Las coordenadas Z introducidas en la tabla actúan al mismo tiempo como superficie de coordenadas, de forma que la profundidad de mecanizado se refiera a la coordenada Z correspondiente.

Como último paso, el control numérico desplaza la herramienta hasta una posición segura. Debido a que esta posición depende de la máquina, debe adaptar las coordenadas en el subprograma "SAFE". Tras ello, el control numérico finaliza el programa NC.



Text:		ID number	
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie	
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces	
	Original drawing Scale 1:1 Format A4	Klotz Block	
Maße in mm / Dimensions in mm		Einzelteilzeichnung / Component Drawing	
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 	Allgmeintoleranzen ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$ General tolerances ISO 2768-mH $\leq 6\text{mm}: \pm 0,2$	Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015	Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302
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)		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:	
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany	Created Feichtner 16.02.2018	Responsible	Released
	D1245445-00 - A-01 Document number		Version Revision Sheet Page 1 of 1