



HEIDENHAIN



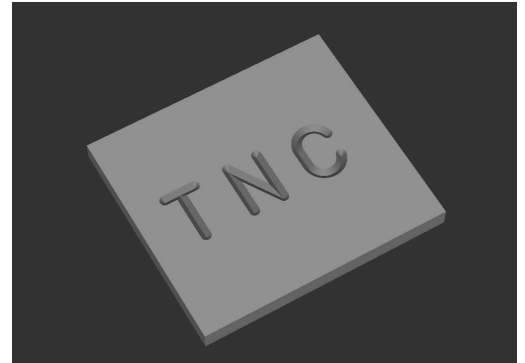
NC-Solutions

Descripción para el programa NC 9005

Español (es)
6/2018

1 Descripción para el programa NC 9005_es.h

Programa NC para grabar textos en disposición lineal.



Descripción

Con dicho programa NC, el control numérico graba en la pieza los textos que usted haya definido. Los textos se disponen linealmente. Los textos se definen con una codificación ASCII. Por consiguiente, el programa NC puede funcionar en los controles numéricos de trayectoria a partir de la versión TNC 155 B/Q. Se dispone de letras mayúsculas, letras minúsculas y los caracteres especiales más importantes para el texto a grabar.

Posibilidades geométricas

El tipo de letra corresponde a un tipo de letra normalizado simple y vertical.

Los caracteres empleado se mantienen totalmente proporcionales. Esto significa que el control numérico adapta la anchura del carácter y la distancia entre los caracteres automáticamente a la altura del carácter definida por usted.

La profundidad de grabado deseada se define con el valor de introducción Profundidad de fresado (Q2).

Observación sobre la conciliación del control numérico

El programa NC emplea para el arco de círculo las funciones CC y C. Estas funciones se encuentran disponibles a partir de la versión TNC 150. Estos arcos de círculo se programan con tres decimales. En controles numéricos con cuatro decimales introducibles debe comprobarse si se deben adaptar los requisitos de precisión para las definiciones de círculo en MP 213 o 7431 (parámetros de máquina o parámetros de usuario).

Bloque de signos

Está realizado el bloque de signos reproducido en la siguiente tabla de código ASCII. Los caracteres se seleccionan en los subprogramas 84, 78, 67 etc.

Tabla ASCII

Carácter	Código	Carácter	Código	Carácter	Código
Caracteres vacíos	32	A	65	a	97
-	45	B	66	b	98
.	46	C	67	c	99
/	47	D	68	d	100
0	48	E	69	e	101
1	49	F	70	f	102
2	50	G	71	g	103
3	51	H	72	h	104
4	52	I	73	i	105
5	53	J	74	j	106
6	54	K	75	k	107
7	55	L	76	l	108
8	56	M	77	m	109
9	57	N	78	n	110
:	58	O	79	o	111
ß	130	P	80	p	112
		Q	81	q	113
		R	82	r	114
		S	83	s	115
		T	84	t	116
		U	85	u	117
		V	86	v	118
		W	87	w	119
		X	88	x	120
		Y	89	y	121
		Z	90	z	122

Determinación de las posiciones

La posición del primer carácter se define mediante parámetro.

Tras el grabado de un carácter, el control numérico desplaza la posición actual lo equivalente a la anchura del carácter grabado. El control numérico guarda la nueva posición y la emplea para el siguiente carácter.

No es necesario que el usuario se ocupe de ello, ya que ello está definido en el programa NC y el control numérico ejecuta todos los cálculos necesarios.

Estructura de programas

El programa de grabado está creado como un único programa global.

Dicho programa NC se compone de las siguientes partes del programa:

- 1 Definición de los datos de corte y la llamada de la herramienta
- 2 Definición de los bloques de texto
- 3 Subprogramas con los necesarios cálculos y movimientos de la trayectoria

Aplicación del programa

Usted, como usuario, define en la parte principal del programa NC todos los parámetros necesarios. Los subprogramas se mantienen en su formato, ya que allí se depositan cálculos extensos.

En el programa principal se define la herramienta, todos los parámetros necesarios para el mecanizado y los textos a grabar.

El programa principal se puede ampliar sin problemas con otros textos. Para cada texto se precisan los parámetros de introducción de la disposición y los caracteres a grabar, mediante definición de Q1= Código ASCII del carácter y llamada del subprograma LBL1. Si se definen palabras o textos, entonces se debe programar la definición y la llamada LBL para cada carácter separadamente.

Parámetros generales

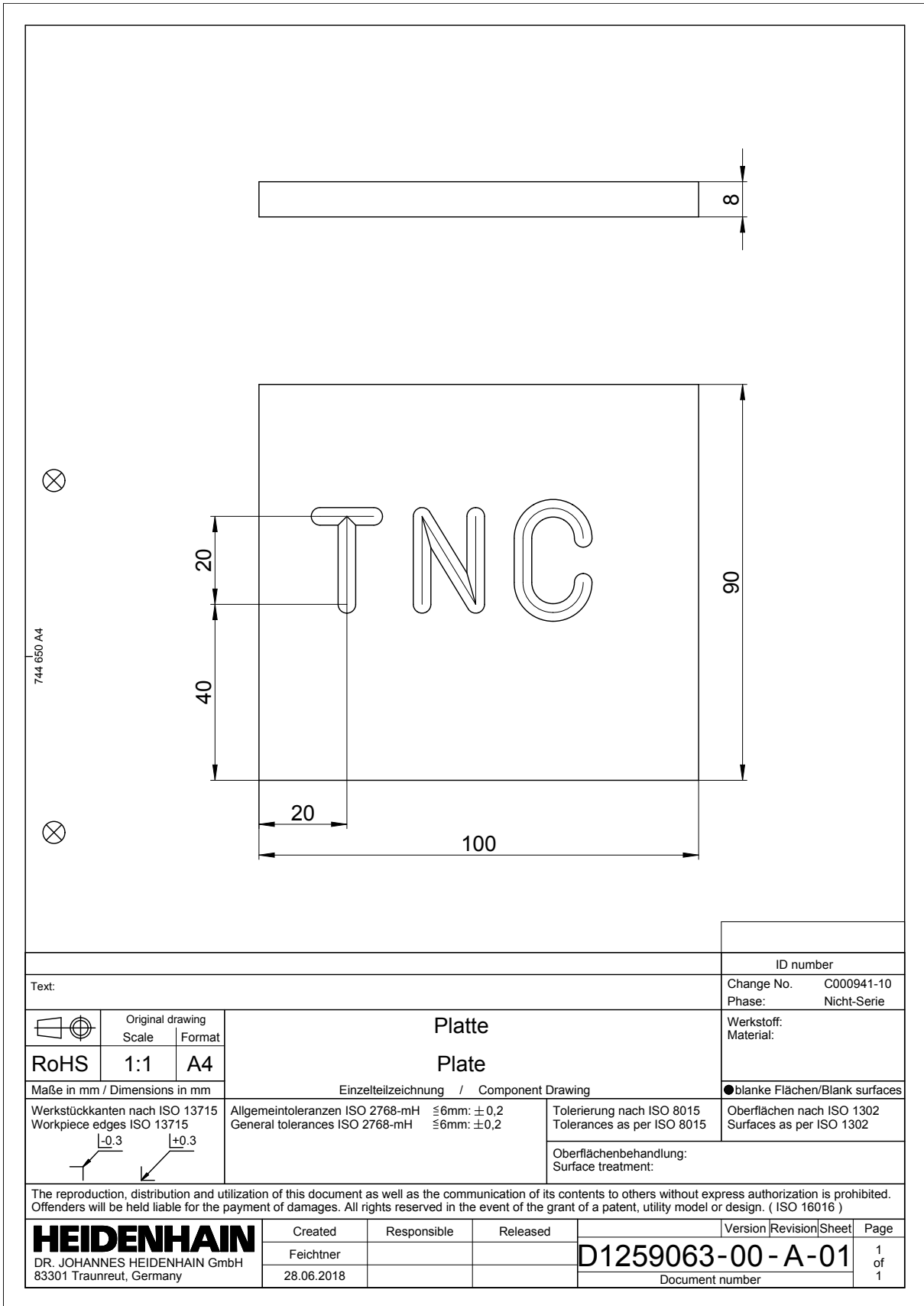
Parámetro	Nombre	Significado
Q2	EFFECTO DEL FACTOR DE ESCALA	Introducción 0 o 1 igual al registro en el parámetro de máquina 213 o 7410 El factor de escala actúa sobre 2 o 3 ejes
Q4	PROFUNDIDAD DE FRESADO	Profundidad del grabado, valor absoluto del punto cero
Q6	AVANCE DE FRESADO	Velocidad de desplazamiento con la que la herramienta se desplaza durante el mecanizado
Q7	AVANCE AL PROFUNDIZAR	Velocidad de desplazamiento con la que se desplaza la herramienta en el eje Z
Q8	DISTANCIA DE SEGURIDAD	Distancia Z entre la herramienta y el punto cero, a la que hace la aproximación el control numérico en marcha rápida antes del mecanizado

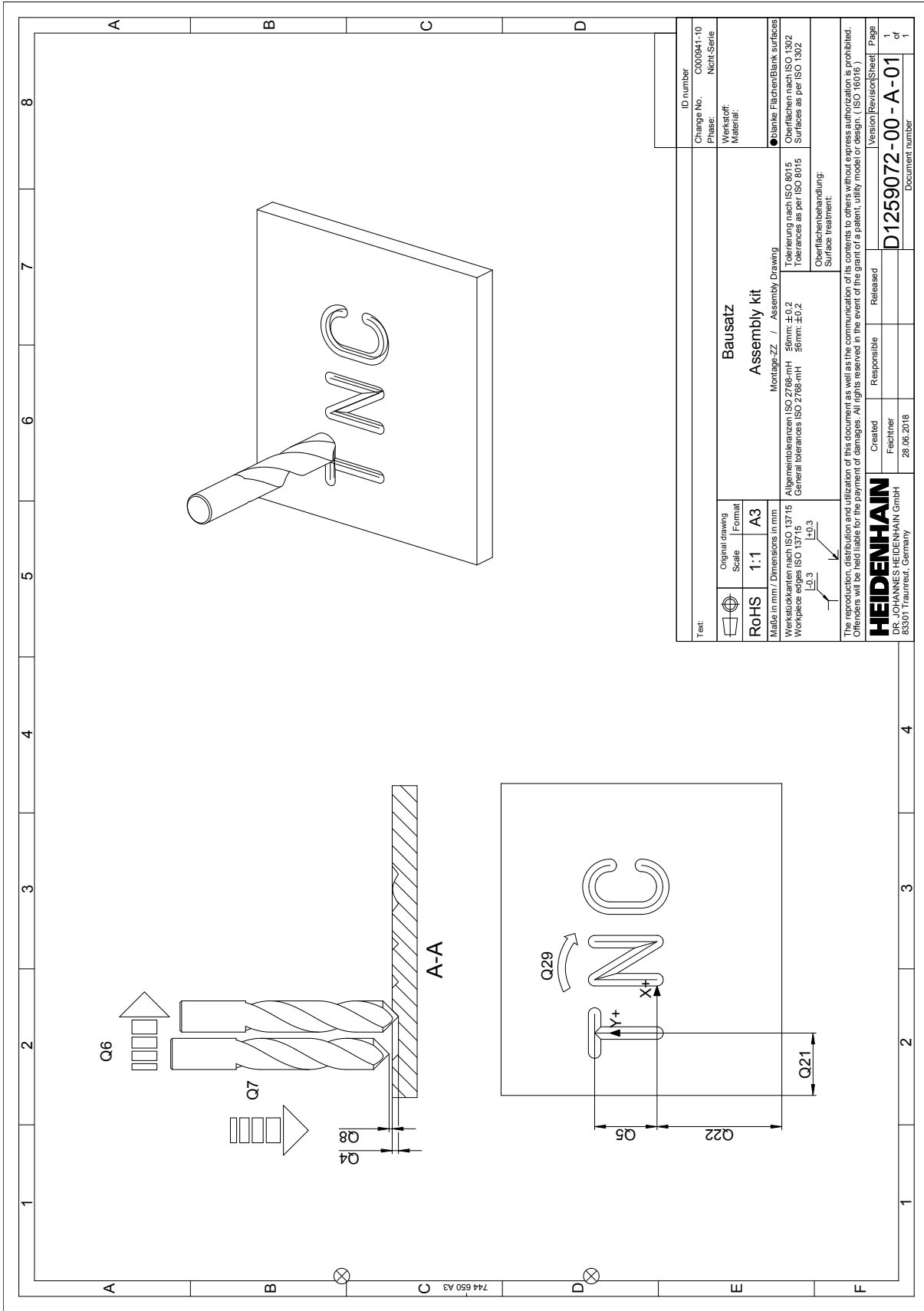
Parámetros para un texto sobre una recta

Parámetro	Nombre	Significado
Q5	ALTURA DE LETRA	Altura del carácter en mm
Q21	PUNTO DE INICIO X	Coordenada X del primer carácter, referida al punto de referencia
Q22	PUNTO DE INICIO Y	Coordenada Y de la línea de escritura, referida al punto de referencia
Q29	ROTACIÓN	Ángulo de giro absoluto de la línea de escritura, referido a la dirección X positiva

Explicación:

El punto cero de cada carácter se encuentra a la altura de la línea de escritura en el centro del carácter. La posición inicial se define antes de la realización del primer carácter y al principio de cada línea con Q21 y Q22. Dentro de la línea, el control numérico calcula de nuevo entonces el punto cero correspondiente para el carácter. Pero en caso de necesidad, con Q21, Q22 se pueden indicar a caracteres individuales la posición individual antes de la llamada, si p. ej. se quiere realizar una corrección fina de la posición.





Text:		Original drawing		ID number	
RoHS	1:1	Scale	A3	Change No.	C000941-10
Maße in mm / Dimensions in mm	1:1	Scale	A3	Phase:	Nicht-Serie
Werkstücktoleranzen ISO 2768-mS	1:1	Scale	A3	Werkstoff:	
General tolerances ISO 2768-mS	1:1	Scale	A3	Material:	●Blanke Flächen/Blank surfaces
Workpiece edges ISO 13715	1:1	Scale	A3		Oberflächen nach ISO 1302
Surface treatment:	1:1	Scale	A3		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)		HEIDENHAIN		Version/Revision/Sheet	
		DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH		1	
		83301 Traunreut, Germany		of	
				1	
				Document number	
				D1259072-00 - A - 01	
				1	
				1	