



# HEIDENHAIN



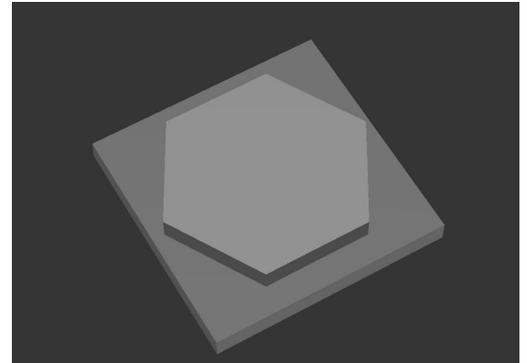
## NC-Solutions

Beschreibung zum NC-Programm 2030

Deutsch (de)  
9/2017

## 1 Beschreibung zu dem NC-Programm 2030\_de.h

NC-Programm, um ein regelmäßiges Vieleck zu erstellen.



### Beschreibung

Mit diesem NC-Programm erzeugt die Steuerung ein regelmäßiges Vieleck. Dieses Vieleck definieren Sie über den Umkreisradius.

Am Programmbeginn definieren Sie das Werkzeug und alle für die Bearbeitung benötigten Parameter.

Danach führt die Steuerung einige Berechnungen durch und beginnt anschließend mit der Bearbeitung. Als ersten Schritt positioniert die Steuerung das Werkzeug an der berechneten Eintauchposition und auf Sicherheitsabstand vor. Nachfolgend fährt sie das Werkzeug auf die definierte Frästiefe und dann in einem Kreisbogen an die erste Ecke des Vielecks. In einer Schleife führt die Steuerung die Berechnung des nächsten Eckpunkts durch und fährt diesen an. Diese Schleife wiederholt die Steuerung so oft, bis die definierte Anzahl von Ecken erstellt ist. Danach fährt sie das Werkzeug in einem Kreisbogen zurück auf die Eintauchposition.

Zuletzt fährt die Steuerung das Werkzeug frei und beendet das NC-Programm.

Parameter	Name	Bedeutung
Q1	MITTE X-ACHSE	Mittelpunkt des Vielecks in der X-Achse
Q2	MITTE Y-ACHSE	Mittelpunkt des Vielecks in der Y-Achse
Q3	TIEFE	Frästiefe der Kontur
Q4	UMLAUFSINN	Richtung der Fräsbahn <ul style="list-style-type: none"> <li>■ +1 für eine Fräsbahn im Gegenuhrzeigersinn</li> <li>■ -1 für eine Fräsbahn im Uhrzeigersinn</li> </ul>
Q5	ANZAHL DER ECKEN	Anzahl der Ecken vom Vieleck
Q6	UMKREISRADIUS	Radius vom Mittelpunkt zu den Ecken des Vielecks
Q7	WINKELLAGER ERSTE ECKE	Winkellage der Ecke, an der die Bearbeitung beginnt
Q10	SICHERHEITSABSTAND	Sichere Z-Position, bezogen auf den Werkstück-Nullpunkt, den die Steuerung im Eilgang anfährt
Q11	VORSCHUB TIEFENZUSTELLUNG	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs in der Z-Achse
Q12	VORSCHUB FRAESEN	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs in der Ebene X/Y
Q14	SEITLICHES AUFMASS	Aufmaß in der X/Y Ebene
Q15	RADIUSKORREKTUR	Richtung der Radiuskorrektur <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 0 für eine Fräsbahn ohne Radiuskorrektur (R0)</li> <li>■ +1 für eine Fräsbahn mit Radiuskorrektur Links (RL)</li> <li>■ +2 für eine Fräsbahn mit Radiuskorrektur Rechts (RR)</li> </ul>

