



HEIDENHAIN



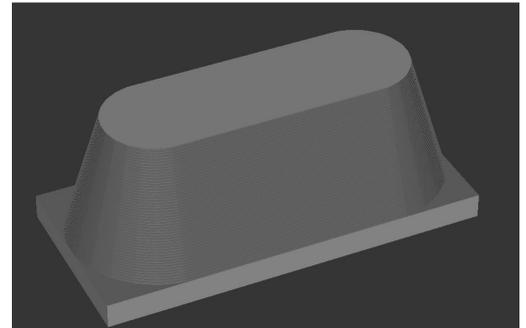
NC-Solutions

Beschreibung zum NC-Programm 3175

Deutsch (de)
9/2017

1 Beschreibung zu dem NC-Programm 3175_de.h

NC-Programm zur Außenbearbeitung einer konischen Passfeder.



Der Nullpunkt muss in der X/Y-Ebene im Zentrum und in der Z-Achse an der Oberkante der Bearbeitung liegen.

Beschreibung

Mit diesem NC-Programm erzeugt die Steuerung eine konische Passfeder. Die Bearbeitung führt die Steuerung mit einem Schaftfräser in Höhenlinien durch. Die Anzahl der Höhenlinien definieren Sie in einem Parameter. Damit können Sie die Oberflächengüte und die Bearbeitungszeit beeinflussen.

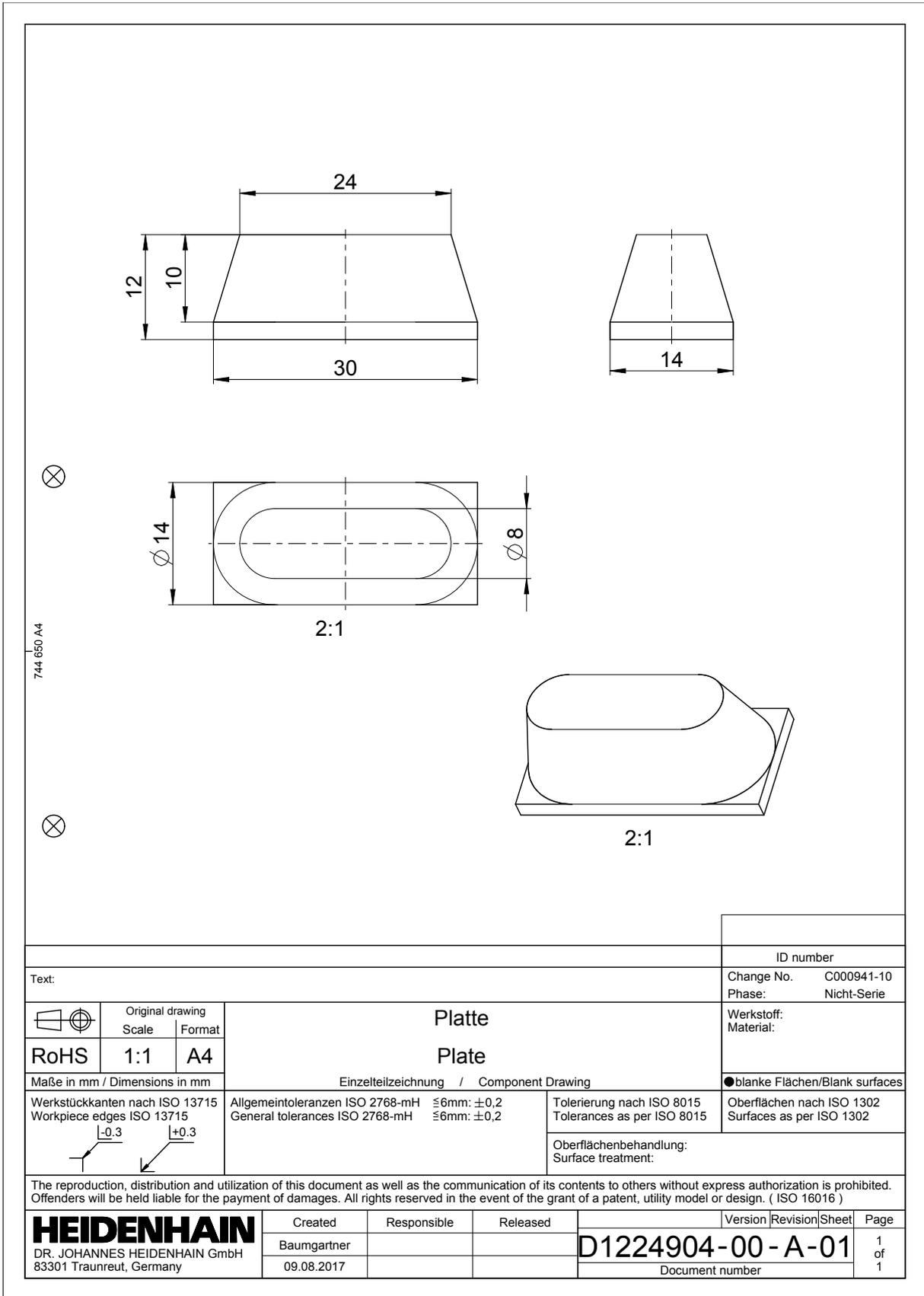
Am Programmanfang definieren Sie das Werkzeug und alle für die Bearbeitung nötigen Parameter. Im Anschluss führt die Steuerung einige Berechnungen durch.

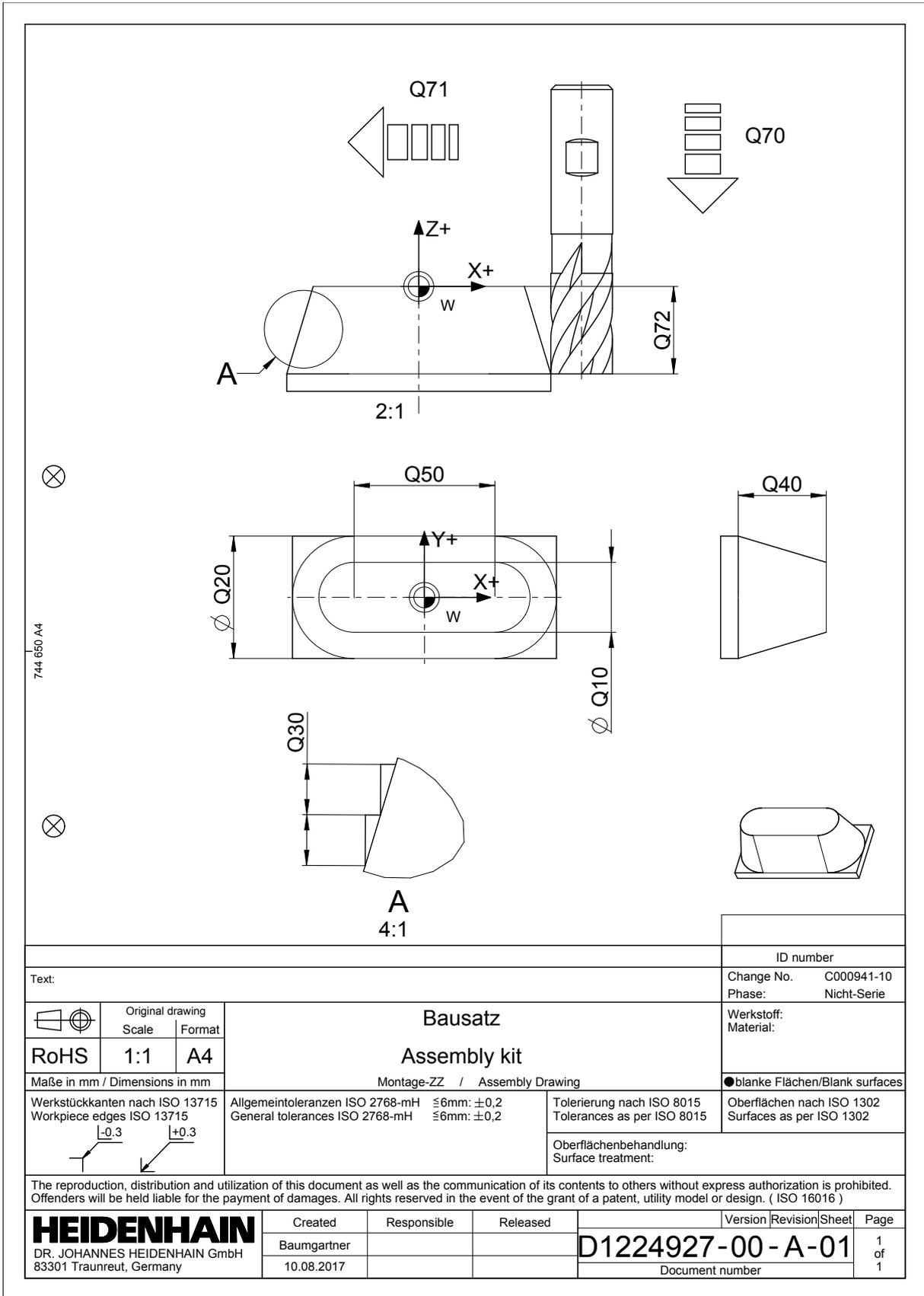
Danach ist für die Bearbeitung ein Zyklus 25 definiert, mit dem die Steuerung die berechnete Höhenlinie bearbeitet. Nach der Bearbeitung berechnet die Steuerung die nächste Tiefe und die Konturänderung. Das Bearbeiten und die Berechnungen wiederholt die Steuerung anschließend, bis die definierte Anzahl an Höhenlinien gefertigt ist.

Als letzten Programmschritt fährt die Steuerung das Werkzeug frei und beendet das Programm.

Nach dem Programmende ist in einem Unterprogramm die Kontur der Passfeder mit Q-Parametern programmiert.

Parameter	Name	Bedeutung
Q10	RUNDUNGSDURCHMESSER OBEN	Breite der Passfeder an der Oberkante
Q20	RUNDUNGSDURCHMESSER UNTEN	Breite der Passfeder an der Unterkante
Q40	TIEFE	Tiefe der Bearbeitung
Q50	LAENGE DER GERADEN	Länge l_{tr} der Passfeder
Q30	TEILUNG	Anzahl der Höhenlinien, in die die Steuerung die Bearbeitung aufteilt
Q70	VORSCHUB TIEFENZUSTELLUNG	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs in der Z-Achse
Q71	VORSCHUB FRAESEN	Verfahrgeschwindigkeit des Werkzeugs während der Bearbeitung
Q72	MAXIMALE ZUSTELLTIEFE	Maximale Zustellung in der Z-Achse





Text:		ID number							
Change No. C000941-10		Phase: Nicht-Serie							
Werkstoff: Material:		●blanke Flächen/Blank surfaces							
<table border="1"> <tr> <th>Original drawing</th> <th>Scale</th> <th>Format</th> </tr> <tr> <td></td> <td>1:1</td> <td>A4</td> </tr> </table>		Original drawing	Scale	Format		1:1	A4	<p align="center">Bausatz</p> <p align="center">Assembly kit</p> <p align="center">Montage-ZZ / Assembly Drawing</p>	
Original drawing	Scale	Format							
	1:1	A4							
Maße in mm / Dimensions in mm		Tolerierung nach ISO 8015 Tolerances as per ISO 8015							
Werkstückkanten nach ISO 13715 Workpiece edges ISO 13715 		Oberflächen nach ISO 1302 Surfaces as per ISO 1302							
Allgemeintoleranzen ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2 General tolerances ISO 2768-mH ≤6mm: ±0,2		Oberflächenbehandlung: Surface treatment:							
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 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Traunreut, Germany		Created Baumgartner 10.08.2017	Responsible Released Version Revision Sheet Page D1224927-00-A-01 1 of 1						
		Document number							