

2. Gain de temps dans l'usinage d'une longue pièce

La réalisation d'une pièce longue à l'aide du dispositif spécial (option 4900) peut être optimisé grâce à l'astuce suivante:

L'utilisation des mors de bridage de la barre (option 2900) n'est pas indispensable pour bloquer la barre pendant les ravitaillements multiples. La contre-broche peut très

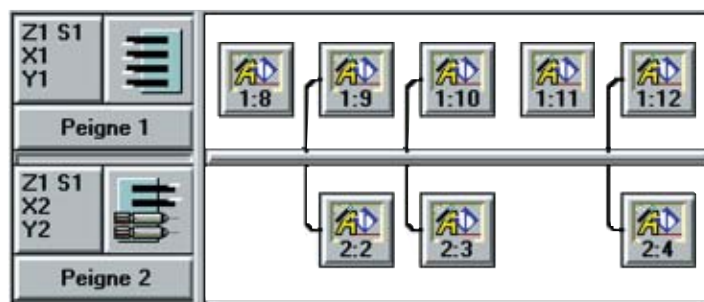
bien faire l'affaire, en tenant compte de la restriction suivante:

- le diamètre de la pince contre-broche doit coïncider avec le diamètre de la matière.

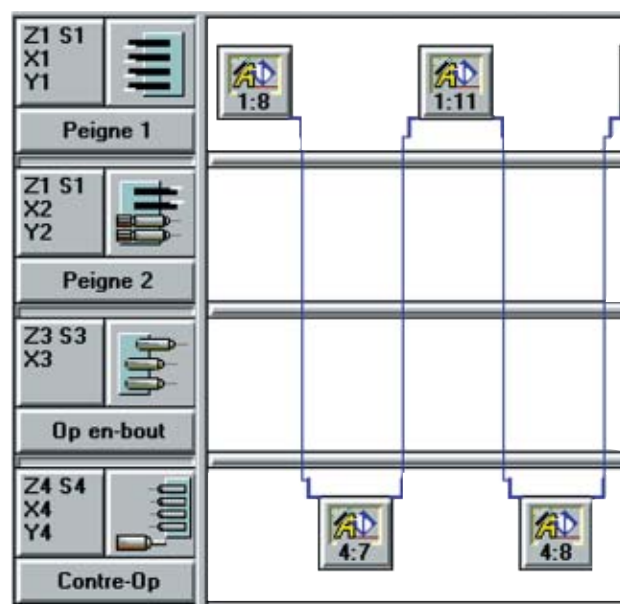
Programmation:

Modèle de base V4_10_L, de la machine DECO_20:

(Modèle longue pièce fourni en standard dans le logiciel TB-DECO)



Les opérations 1:9, 1:10, 1:12, 2:2, 2:3 et 2:4 qui concernent le bridage de la barre par les outils T11 et T21 peuvent être omises et remplacées par un bridage réalisé par la contre-broche, comme décrit ci-dessous:



Ce système procure les gains suivants:

- ◆ libération des positions T11 et T21 normalement occupées par les mors de bridage, donc gain de deux positions pour des outils
- ◆ possibilité de ravitailler sans arrêter la broche S1, en synchronisant la broche S4.

L'opération 4:7 réalise le serrage de la pince contre-broche (M110), l'opération 1:11 effectue le mouvement de ravitaillement Z1 et finalement l'opération 4:8 réalise le desserrage de la pince contre-broche (M111) une fois le ravitaillement terminé. La suite des opérations d'usinage peut se poursuivre normalement.

Il reste à positionner l'axe Z4 au bon endroit pour effectuer le bridage. Cette position est dépendante de la longueur de la pièce. Ce positionnement peut être déterminé simplement en mode manuel directement sur la machine lors de la mise en train ou théoriquement par addition des différentes longueurs programmées (décalage d'origine et géométrie des outils).