

1. Neues Makro G904 für DECO 2000 Kapazität 20/26 mm.

(Diese Option gibt es für DECO 2000 Kapazität 7 und 10 mm nicht)

Beschreibung: Drehen mit konstanter Schnittgeschwindigkeit

Beim Abstechen von Werkstücken mit großen Durchmessern spart die konstante Schnittgeschwindigkeit Zeit und lässt bessere Schnittbedingungen zu!

Anwendung:

Das Makro 904 gestattet, Werkstückbearbeitungen in konstanter Schnittgeschwindigkeit auszuführen.

Da das TB-DECO Programmierungssystem, sowie die parallele numerische Steuerung PNC-DECO die Drehzahl im Verlaufe des sich ändernden Durchmessers nicht kontrolliert, (was wiederum enorme Herstellungsleistungen des Konzepts DECO 2000 zulässt), ist es möglich, eine konstante Schein-Schnittgeschwindigkeit für Abstechoperationen zu errechnen. Dies ist die Aufgabe des Makro 904.

Um dieses Makro anzuwenden, benötigt man die Version 4.32 der TB-DECO Software.

Für weitere Auskünfte hinsichtlich der Anwendung dieses neuen Makro können Sie in der Programmierungsanweisung der DECO 2000 Kapazität 20/26 mm, Kapitel 6.2.2., nachschlagen. Kopien dieses Kapitels können Sie auch bei TORNOS-BECHLER oder über Internet erhalten.

(<http://www.tornos.ch/fr/products/prodFrame-catalogues.html>)

Programmierung:

G904 P1=..., P2=..., P3=..., P4=..., P5=..., P6=...,

P1 = gewünschte Schnittgeschwindigkeit [m/min] [feet/min]

P2 = maximale Drehzahl S1 [U/min]

P3 = Planvorschub [mm/U][inch/rev.]

P4 = Durchmesser am Schnittbeginn [mm] [inch]

P5 = Durchmesser am Schnittende [mm] [inch]

P6 = Werkzeugweg in X vor dem nächsten Geschwindigkeitswechsel [mm] [inch]

Hinweis:

Dieses Makro eignet sich nur für Abstechoperationen.

DECO Mag	Nr.	Kniff	Benötigte Option	
			DECO 20/26	DECO 10
3/97		Integrierte Hilfe	Standard	Standard
3/97		Schnellere Programmierung	Standard	Standard
1/98		Schnellere Programmierung	Standard	Standard
2/98		Quergewindeschneiden mit Gewindefräser auf T 24	Standard	n°1500
3/98	6	Entgratung einer Querbohrung mit Achse C	n°0916	n°1500 n°0916
7	4/98	Makro G 903 (Indexierung)	Standard	Standard
7	4/98	Vierkantfräsen mit Stirnfräser auf T31 Funktion transmit	n°0916 n°0917	n°0916 n°0916
8	1/99	Vierkantfräsen mit Scheibenfräser auf Mehrkantdrehschapparat Funktion transmit.	n°0916 n°0917 n°1700	n°0916 n°0917 n°1700
9	2/99	Makro G 904 (konstante Schnittgeschwindigkeit)	Standard	—
9	2/99	Zeitgewinn bei Bearbeitung langer Werkstücke	n°4900 n°2900	n°4900 n°2900