

1. Nouvelle macro G904 pour DECO 2000 capacité 20/26 mm

(Cette option n'est pas disponible sur DECO 2000 capacité 7 et 10 mm)

Description: **coupage de la pièce avec vitesse de coupe constante**

La vitesse de coupe constante permet, lors d'action sur des grands diamètres, de gagner du temps et de ménager les meilleures conditions pour l'outil!

Utilisation:

La macro G904 permet de réaliser le coupage de la pièce avec une vitesse de coupe constante.

Le système de programmation TB-DECO et la commande numérique parallèle PNC-DECO ne réalisant pas de contrôle de la vitesse de rotation en fonction de l'évolution du diamètre usiné (d'où les gains de productivité énormes du concept DECO 2000), il est possible de calculer une pseudo-vitesse de coupe constante pour l'opération de coupe. Cette action est réalisée par la macro G904.

Cette possibilité nécessite la version 4.32 du logiciel TB-DECO.

Pour de plus amples informations sur l'utilisation de cette nouvelle macro, vous pouvez vous référer au manuel de programmation DECO 2000 capacité 20/26 mm, chapitre 6.2.2. Des tirés à part de ce chapitre sont également disponibles chez TORNOS-BECHLER ou téléchargeables sur Internet .

(http://www.tornos.ch/fr/products/prodFrame_catalogues.htm)

Syntaxe de commande:

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

- P1= vitesse de coupe désirée [m/min] [feet/min]
- P2= nombre de tours maximum S1 [tours/min]
- P3= avance de coupage [mm/tour] [inch/tour]
- P4= diamètre de départ du coupage [mm] [inch]
- P5= diamètre de fin de coupe [mm] [inch]
- P6= distance à parcourir en X avant prochain changement de vitesse [mm] [inch]

Remarque:

Cette macro est applicable uniquement pour l'opération de coupage de la pièce.

DECO Mag	N°	Astuce	Option nécessaire	
			DECO 20/26	DECO 10
3/97		Aide intégrée	Standard	Standard
3/97		Programmation plus rapide	Standard	Standard
1/98		Compensation d'usure	Standard	Standard
2/98		Taraudage transversal avec fraise à fileter sur l'outil T24	Standard	n°1500
3/98	6	Ebavurage d'un perçage transversal en utilisant l'axe C	n°0916	n°1500 n°0916
7	4/98	Macro G903 (indexage)	Standard	Standard
7	4/98	Fraisage d'un carré en T31 avec une fraise en bout. Fonction transmit.	n°0916 n°0917	n°0916 n°0916
8	1/99	Fraisage d'un carré avec une fraise circulaire sur l'appareil à polygoner. Fonction transmit.	n°0916 n°0917 n°1700	n°0916 n°0917 n°1700
9	2/99	Macro G904(coupe constante)	Standard	—
9	2/99	Gain en usinage longue pièce	n°4900 n°2900	n°4900 n°2900