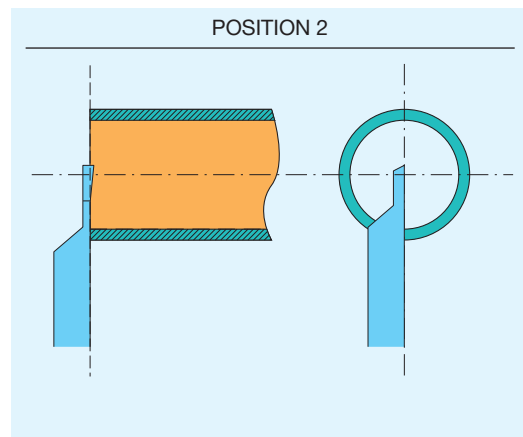
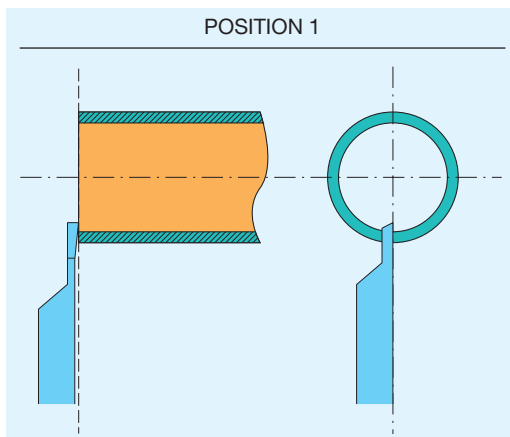


Werkstücksherstellung aus dünnwandigem Werkstoffrohr:

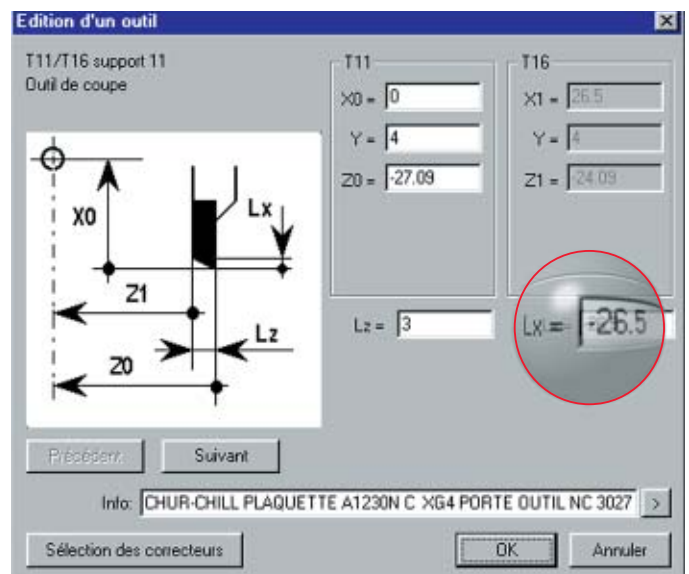
Beschreibung: Die TB-DECO Standard-Makros werden zum Initialschneiden und zur Ladung einer neuen Stange benutzt. Beim Ende des Schneidens, wird das Schneidwerkzeug stets unter die Mitte der Stange gebracht, d.h. eine negative X-Position gemäss des

Lx-Wertes der Werkzeuggeometrie. Im Falle von Werkstoffrohrbearbeitungen und bei Benutzen eines Wendeplattenhalters ist es unumgänglich, den Schnitt zu beenden, sobald der Innendurchmesser des Rohres erreicht worden ist (Pos. 1).

Andernfalls, wenn der Meissel seinen Weg unter der theoretischen Stangenmitte beendet (Pos. 2), wird die Platte nicht mehr an die Rohrwände reichen. Dies brockt uns ein Problem mit der Werkstücklänge ein, während der Ladung des nächsten Rohlings.



Kniff: Dieses Problem kann umgangen werden, indem man mit der Schnittwerkzeuggeometrie spielt und indem man mehrere leichte arithmetische Rechnungen in eine Bearbeitung des Programmes END-BAR.PGM, das die Entgratung der Späne leitet, einführt.



1. Geometrie des Schneidwerkzeugs:

Es genügt, einen negativen Wert in das Feld Lx einzuführen, um zu verhindern, dass der Meissel seinen Weg nach Schnittende unter der Werkstücksmittle beendet.



2. Bearbeitungsabänderung 1:1 des Programmes END-BAR.PGM:

Im Standard ISO-Code dieser Bearbeitung muss man vor und nach der Zeile G913 die nachfolgenden hervorgehobenen Linien hinzufügen, jedoch sollte dabei die Satzlehre streng eingehalten werden.

ISO Kode der Bearbeitung 1:1

(MAKRO SPAN ENTGRATUNG, SPINDELSTOCKRUECKZUG, M60)

```
G900
G901
[@Move#1032#3030   Abdruck des Wertes Lx in #1032
[@Move DX #3001
[@Move DX #3030
[@Key -           Abzug des Wertes Lx vom Stangen Ø
[@Move #3001 DX
[@Move #3030 0    Set von Lx zu 0
G913
[@Move #3030 #1032 Wiederherstellung des Initialwertes Lx
[@Move DX #3001
[@Move DX #3030
[@Key +           Wiederherstellung des Initialwertes
                   des Stangen Ø
[@Move #3001 DX
```

Alle Personen, die an Einzelheiten gemäss der erweiterten Programmierung, Interesse haben, sind eingeladen, in der Programmieranleitung Kapitel 6.6 nachzuschlagen.

Beispiel: Nehmen wir eine Rohrstange, Aussen Ø 30.3 und Innen Ø 28.

1. Damit das Schneidwerkzeug seinen Weg beendet, sobald der Innendurchmesser überschritten ist, genügt es, einen negativen Lx in der Geometrie desselben Schneidwerkzeuges einzufügen. Der Wert wird wie folgt bestimmt werden:

$Lx = \emptyset$ an dem man die Beendigung des Schnitts wünscht. In dem Falle Ø 26.5 mm



2. Die Bearbeitung 1:1 des Programmes END-BAR.PGM wie oben beschrieben abändern.

Und das ist alles!

In einer späteren Ausgabe, werden wir auf eine erweiterte Programmierung zurückkommen.

Bemerkung:

Dieser Kniff gilt für alle auf DECO 2000 Kapazität 7/10, 13 oder 20/26 benutzten Programme.