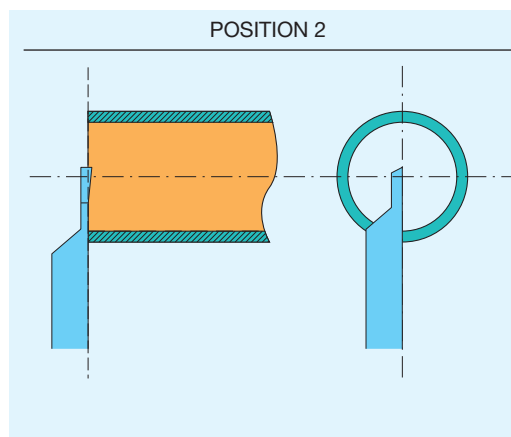
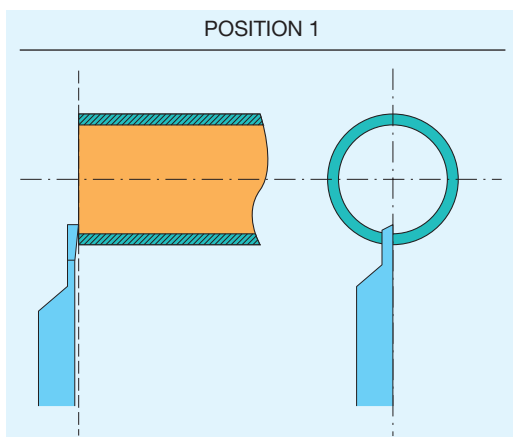


Production de pièces avec matière tube à paroi mince:

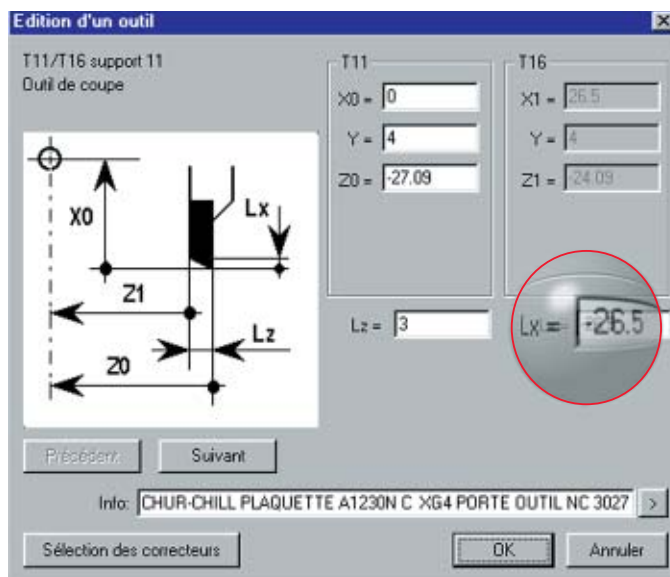
Description: Les macros standards de TB-DECO utilisées lors de la coupe initiale et lors du ravitallement d'une nouvelle barre, orientent toujours l'outil de coupe en dessous du centre de la barre en fin de coupe, soit en position X négative en fonction de la

valeur de Lx dans la géométrie de l'outil. Dans le cas d'usinage de matière en tube, lorsque l'on utilise un burin de coupe à plaquette, il est indispensable de pouvoir terminer la fin de coupe dès que le \varnothing int. du tube est atteint (pos. 1).

Dans le cas contraire, si le burin termine sa course en dessous du centre théorique de la barre (pos. 2), la plaquette ne va plus s'appuyer sur la paroi du tube, ce qui provoquera un problème de longueur lors du ravitallement de la pièce suivante.



Astuce: Il est possible de résoudre ce problème en jouant sur la géométrie de l'outil de coupe et en insérant une série de petits calculs arithmétiques dans une opération du programme END_BAR.PGM qui gère l'ébavurage de la chute.



1. Géométrie de l'outil de coupe:

Il suffit d'introduire une valeur négative dans le champ Lx, afin d'empêcher le burin de terminer sa course en dessous du centre de la pièce en fin de coupe.
Exemple Lx = -26.5.



2. Modification de l'opération 1:1 du programme END_BAR.PGM:

Dans le code ISO standard de cette opération, il faut rajouter les lignes mises en évidence ci-dessous avant et après la ligne G913, en respectant rigoureusement la syntaxe d'écriture.

Code ISO de l'opération 1:1:

(MACRO-EBAVURAGE CHUTE, REcul POUPEE, M60)

```
G900
G901
[@Move #1032 #3030   recopie de la valeur de Lx dans #1032
[@Move DX #3001
[@Move DX #3030
[@Key -              soustraction de la valeur de Lx au
                    ø barre

[@Move #3001 DX
[@Move #3030 0       set de Lx à 0
G913
[@Move #3030 #1032  rétablissement de la valeur initiale de
                    Lx

[@Move DX #3001
[@Move DX #3030
[@Key +              rétablissement de la valeur initiale du
                    ø barre

[@Move #3001 DX
```

Nous invitons les personnes intéressées à plus de détails concernant la programmation étendue à consulter l'instruction de programmation au chapitre 6.6

Exemple: prenons une barre de tube ø ext. 30.3 et ø int. 28.

1. Pour que l'outil de coupe termine sa course sitôt le ø int. franchi, il suffit d'insérer un Lx négatif dans la géométrie dudit outil de coupe. La valeur sera déterminée comme suit:

$Lx = \text{ø}$ auquel on désire terminer la coupe. Dans ce cas ø 26.5 mm



2. Modifier l'opération 1:1 du programme END_BAR.PGM comme décrit ci-dessus.

Et le tour est joué!

Nous reviendrons sur la programmation étendue dans un prochain numéro...

Remarque:

Cette astuce est valable pour tout programme utilisé sur DECO 2000 capacité 7/10, 13 ou 20/26.