

Grande nouveauté

pour cette édition qui voit pour la première fois
une astuce relative à MULTIDECO!

Depuis l'apparition de MULTIDECO, la puissance du concept DECO 2000 est également au service des utilisateurs de tours multibroches. Vu le très grand potentiel offert par celui-ci, de très nombreuses possibilités d'optimisations ou d'opérations irréalisables en technologie classique sont désormais à la portée du monde multibroche.

Notre centre d'essais dispose dès lors d'une expérience sans cesse complétée, notamment sous forme d'astuces, qu'il vous fera par-

tager au fil des numéros de DECO-Magazine.

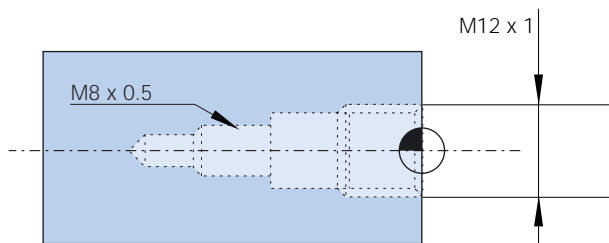
Taraudage simultané sur MULTIDECO:

Exemple de 2 taraudages simultanés sur postes 4 et 5 avec tête à compensation (cette astuce est valable pour MULTIDECO 20/6 et 26/6).

But:

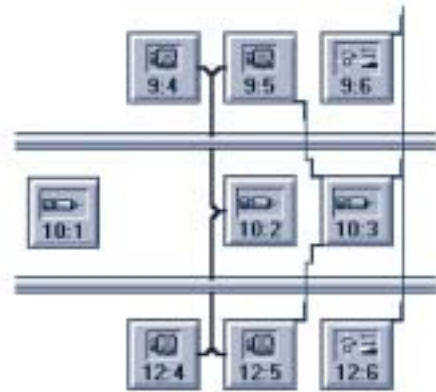
Tarauder une pièce avec un taraudage M12 x 1 sur poste 4 et M8 x 0.5 sur poste 5 en simultané.

Dessin schématique:



1. Créer une ligne d'opérations pour programmer la vitesse du taraudeur (broche S3). Cette ligne d'opérations se trouvera entre la ligne du poste 4 et du poste 5. Insérer les opérations 10:1 à 10:3.

Astuce:



3. Insérer une synchronisation «fin de l'opération 9:4» (taraudage poste 4) avec «début de l'opération 10:2» (inversion S3), «fin de l'opération 12:4» (taraudage poste 5) avec «début de l'opération 10:2».

Avec cette dernière synchronisation, l'opération la plus courte commencera à travailler plus tard, de telle façon que les deux opérations (9:4 et 12:4) finissent en même temps avant l'inversion du moteur S3. Les opérations 9:5 et 12:5 réalisent le détarudage.

Dans le cas contraire (sans cette synchro), le taraudage le plus rapide va attendre le deuxième, ce qui provoquera une rupture du taraud ou un non-respect de la profondeur.

4. Programmer les opérations selon le dessin de la pièce, ainsi que la vitesse du taraud désiré.

4. Programmer les opérations selon le dessin de la pièce, ainsi que la vitesse du taraud désiré.

Remarque:

La vitesse du taraud désiré sera la même pour les postes 4 et 5. Donc définir une vitesse de taraudage moyenne entre les tarauds M12 et M8.

2. Insérer une synchronisation «début de l'opération 9:5» avec «début de l'opération 10:2», et une contrainte «fin de l'opération 9:5» avec «début de l'opération 10:3»

◆ Insérer une synchronisation «début de l'opération 12:5» avec «début de l'opération 10:2», et une contrainte «fin de l'opération 12:5» avec «début de l'opération 10:3»

