

Eine neue Kniffe-Serie!

Neue Funktion des G 913: Stangenende-Entgratung durch Zwischenschaltung der Achsen Z und X

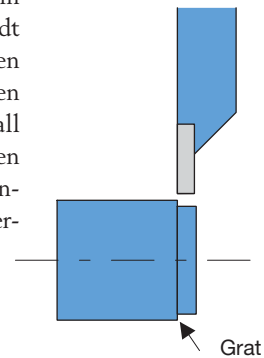
Dank der Leistungssteigerung der TB-DECO und auf Anfrage unserer Kunden haben wir die Prozedur der Stangenende-Entgratung geändert. Das Makro G 913 gibt uns die Möglichkeit, die Entgratung des Stangenendes mit TB-DECO 5.01, auf zwei verschiedene Weisen zu realisieren.

1. Auf klassische Art, durch einfaches Einstechen in X (bis heute gültige Standard-Methode).
2. Oder durch Interpolation der Achsen Z und X (Längsdrehen) um einen Abschnitt mit parametrierbarer Länge und Winkelwert.

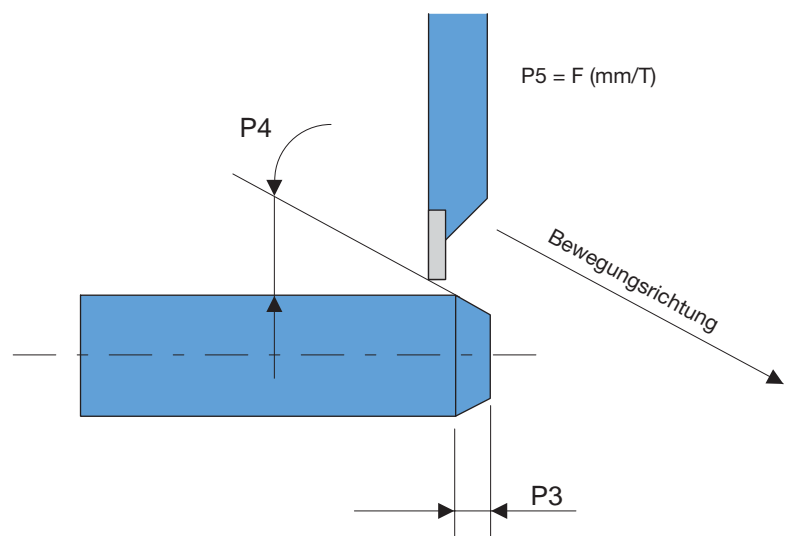
Diese zweite gebotene Möglichkeit ist sehr interessant, z. B. bei Verwendung eines rechten Drehmeissels.

Aus folgendem Grund: die Stangenende-Standard-Entgratung durch Einstechen (siehe oben), entfernt zwar die Stangenende-Grate, jedoch könnte es unwillkürlich zu anderen Unsauberkeiten kommen (Fig. 1).

Diese zweiten Unsauberkeiten kommen vom fehlenden Winkel auf dem Schneidmeissel. Wenn die zweite Möglichkeit angewandt wird (Interpolation XZ), werden am Stangenende Unsauberkeiten ausgeschlossen. In keinem Fall wird der Rückstoss zum Laden der neuen Stange durch ein unsauberes Stangenende gestört werden.



• Fig. 1



Programmierung: drei Parameter können nach dem G 913 programmiert werden um die zu realisierende Länge und den Abschnitt-Winkel zu bestimmen.

P3 = Anschnittlänge

P4 = Anschnittswinkel (Standard = 30°)

P5 = Anschnittsvorschub (Standard = #3002)

Einzig der Parameter P3 ist obligatorisch, für die Parameter P4 und P5 können die Standard-Werte benutzt werden (siehe links).