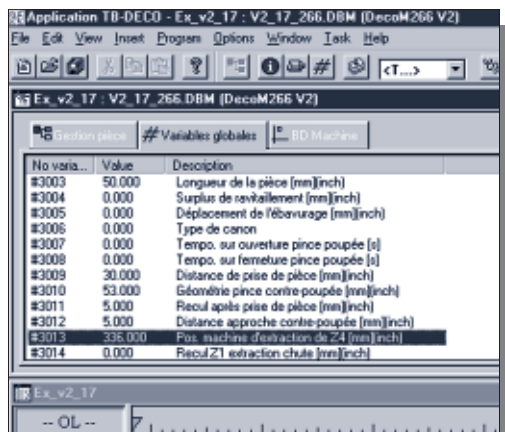


Position d'extraction sur MULTIDECO



Avec la dernière version de TB-DECO, la position d'extraction (variable #3013) n'est plus limitée en position de référence machine.

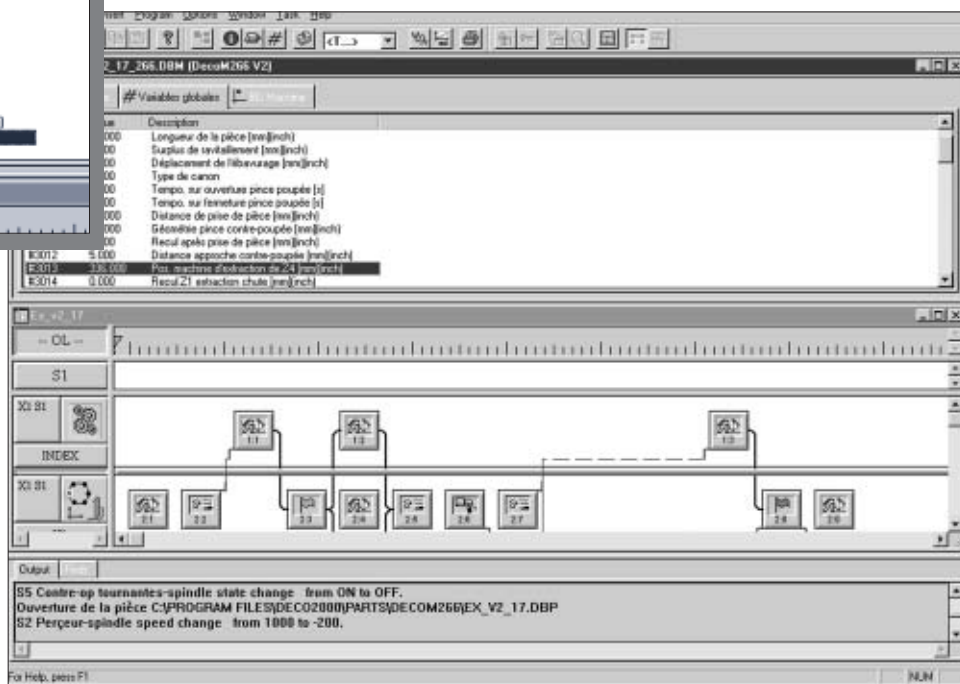
Pour rappel, la position d'extraction de l'axe Z26 se trouve entre 335 mm et 337 mm pour MULTIDECO 26/6 et entre 299 mm et 301 mm pour MULTIDECO 20/6. Cette limitation d'extraction peut influencer négativement sur le temps de production, si la durée de l'opération en contre-opérations est la plus longue.

Le réglage de l'éjecteur pièce se fait avec la contre-broche en position de référence en mettant 1 mm de jeu entre le vérin et l'éjecteur. Cette position est adoptée afin d'éviter une collision entre l'éjecteur et la pièce qui se trouve dans la contre-broche lors de la référence de l'axe Z26.

L'astuce proposée ici a pour objectif de :

1. Pouvoir positionner la contre-broche pour l'extraction de la pièce avec un minimum de course après l'opération d'usinage en contre-opérations.
2. Lors de la programmation d'une pièce à partir du modèle sans usinage en contre-opérations, diminuer la course de la contre-broche.

Ces deux opérations sont avant tout destinées à raccourcir le temps de production.



Astuce

En connaissant la course du vérin éjecteur et la longueur de pièce qui se trouve dans la contre-broche (variable #3009), nous pouvons calculer la distance qu'il nous reste, afin d'éviter une collision entre l'éjecteur et la pièce lors de la référence de l'axe Z26.

La position d'extraction dans la macro G910 a été modifiée. La nouvelle position se trouve entre 257 mm et 337 mm pour MULTIDECO 26/6 et entre 221 mm et 301 mm pour MULTIDECO 20/6, en sachant que la course du vérin est de 80 mm dans les deux cas.

Le cycle G921 calcule la distance restante entre la pièce dans la contre-broche et la position d'extraction désirée. Si cette distance ne permet pas d'atteindre la position d'extraction choisie par l'utilisateur, une alarme apparaît.

Réglage

Positionnez l'axe Z26 en manuel, à la position d'extraction désirée. Réglez le récupérateur de pièce ainsi que l'éjecteur en position avant ! **Vérifiez le fonctionnement du récupérateur de pièce avec le poste 1 (X1 ;Z11) en position d'usinage, ceci afin de contrôler une éventuelle collision entre le récupérateur et le bâti de la coulisse.** Introduisez la valeur de la position d'extraction dans la variable #3013.

Remarque

Si la position d'extraction après l'opération en contre-opérations est plus petite que la position machine, il y a risque de collision avec l'outil T17. Le cycle calcule automatiquement les positions et en informe l'utilisateur par un message.

Dans ce cas, l'utilisateur doit programmer un dégagement de l'outil T17 avant l'extraction.