

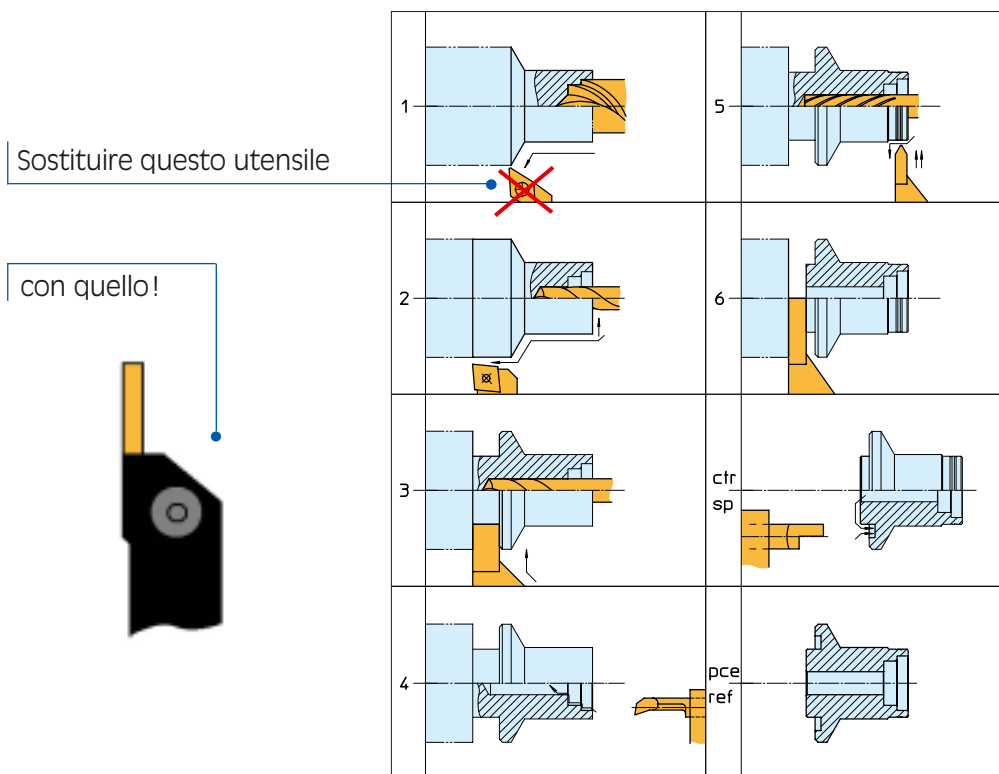
Nuova astuzia per MULTIDECO

Come garantire la qualità del primo particolare con una barra mal preparata davanti!

Al momento di caricare una nuova barra nel mandrino, il caricatore ci offre classicamente due alternative inerenti la distanza del caricamento nella pinza:

- ◆ Il caricamento ad altezza del taglio.
- ◆ Il caricamento contro la battuta della barra.

La scelta di una delle succitate opzioni è dettata dalla preparazione della barra e dal genere di particolari da realizzare, ognuna di queste alternative comporta dei vantaggi e degli inconvenienti (vedi tabelle sottostanti).



Caricamento ad altezza del taglio

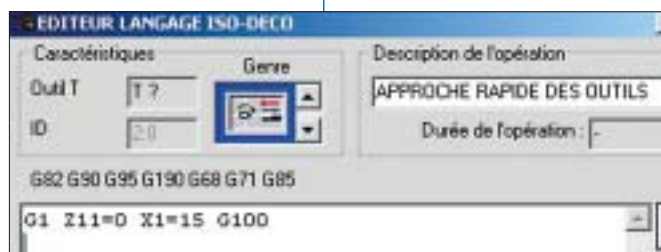
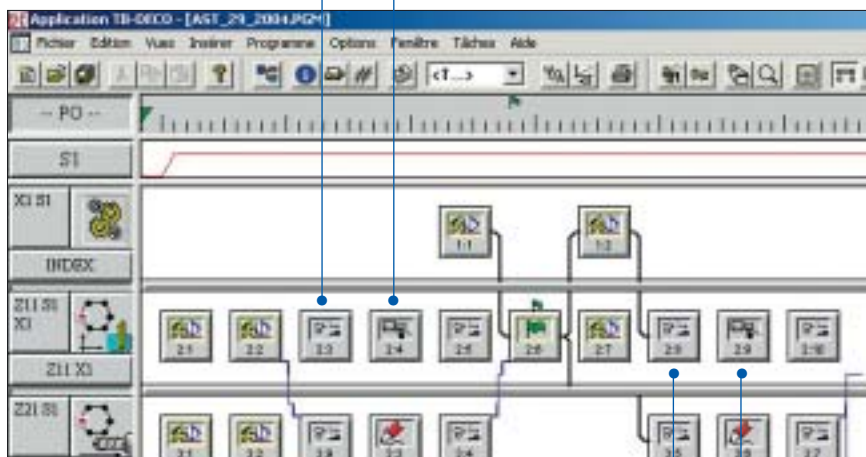
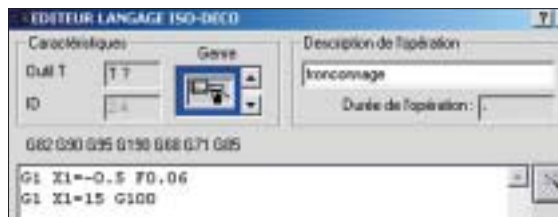
Vantaggi	Inconvenienti
Evita la non conformità del primo particolare in caso di barre non preparate	Perdita di produzione di un particolare al primo giro
	Rischio di rottura utensile

Caricamento ad altezza della battuta barra

Vantaggi	Inconvenienti
Nessuna perdita di produzione al primo particolare	Primo particolare non conforme in caso di barre non preparate
	Rischio di rottura utensile

Programmare un movimento di taglio (o di facciatura)

Posizionare l'utensile all'altezza della faccia posteriore del particolare (taglio)



Posizionare l'utensile normalmente per l'operazione prevista in Posizione 1

Programmare normalmente l'operazione prevista in Posizione 1

L'astuzia che vi proponiamo oggi è una terza alternativa che permette di evitare la rottura utensili e un primo particolare non conforme in caso di cattiva preparazione della barra.

Tutto ciò utilizzando in posizione 1, un utensile che sia in grado di effettuare tanto l'operazione prevista che la troncatura del particolare.

Nel TB-DECO, programmeremo la facciatura, nelle caselle d'operazione precedenti la bandiera verde, e la lavorazione normale nelle caselle che lo seguono (vedi illustrazione). Nelle variabili del caricatore, è

necessario programmare la distanza di caricamento, per arrestare la barra un po' più lontano del taglio. In questo modo, quando la macchina si rimette in produzione con una nuova barra, l'utensile in posizione 1 inizierà con il troncatura davanti della barra, e noi avremo allora una faccia preparata per eseguire il primo particolare in modo sicuro.

Osservazione importante: Le operazioni programmate prima della bandiera verde allo scopo di rad-drizzare la faccia della nuova barra vengono eseguite in occasione di ogni avvio del modo "AUTO" se è stato effettuato un "RESET".

Per utilizzare l'astuzia in tema, sono necessarie le due seguenti condizioni:

- ◆ Macchina MULTIDECO che disponga di una slitta incrociata in posizione 1: MULTIDECO 20/6
MULTIDECO 20/6b
MULTIDECO 32/6i
- ◆ Utensile sul supporto 11 in grado di realizzare le operazioni richieste nella ripetizione dell'esecuzione del programma così come nelle operazioni precedenti la bandiera verde (è possibile prevedere un utensile speciale).