

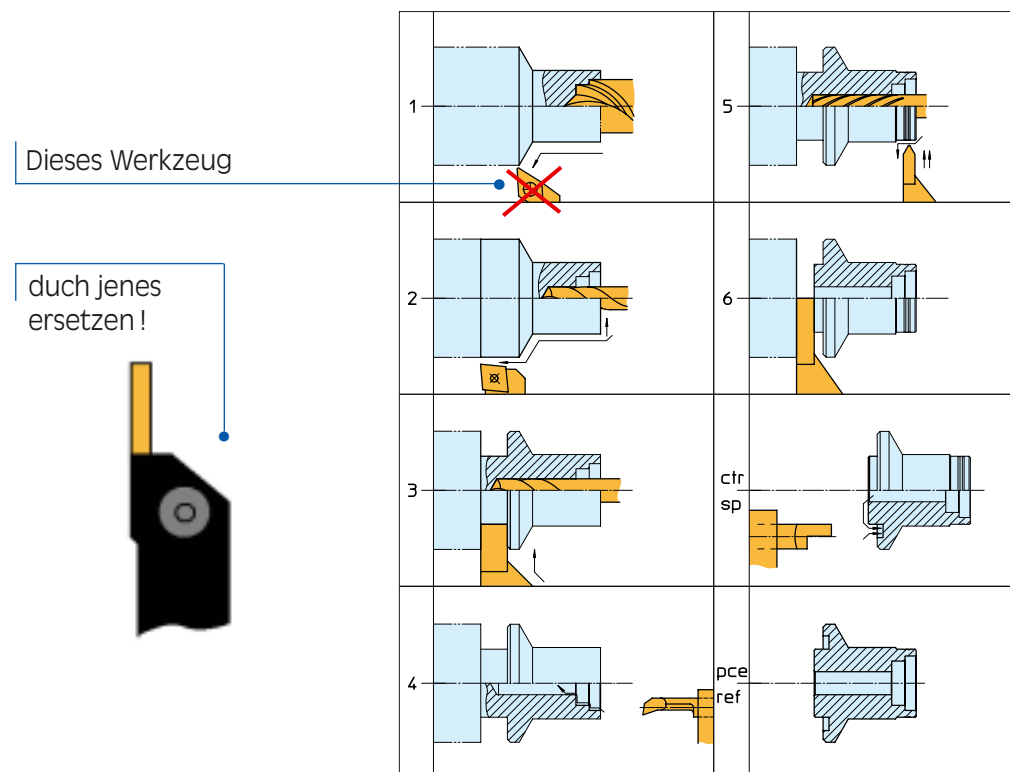
Neuer Kniff für die MULTIDECO

Wie man die Qualität des ersten Werkstückes bei einer schlecht vorbereiteten Stange garantiert!

Beim Laden einer neuen Stange in die Spindel bietet uns der Stangenlader für den Abstand des Vorschubs in der Zange gewöhnlich zwei Alternativen:

- ◆ Den Vorschub auf Abstechposition.
- ◆ Den Vorschub gegen den Stangenanschlag.

Die Auswahl einer dieser Möglichkeiten hängt von der Vorbereitung der Stange und von der Art der herzustellenden Werkstücke ab. Beide Möglichkeiten bieten Vor- und Nachteile (siehe Tabellen unten).



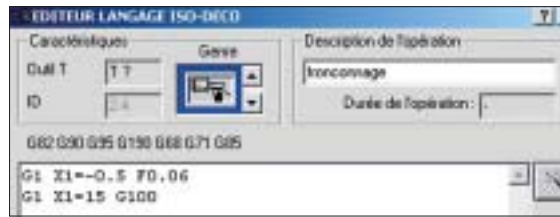
Vorschub auf Abstechposition

Vorteile	Nachteile
Vermeidung eines fehlerhaften ersten Werkstückes bei unvorbereiteten Stangen	Produktionsverlust eines Werkstückes bei der ersten Bearbeitung
	Risiko von Werkzeugbruch

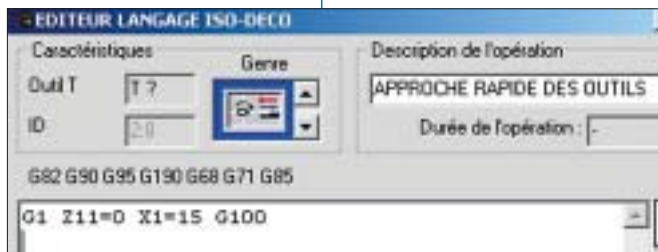
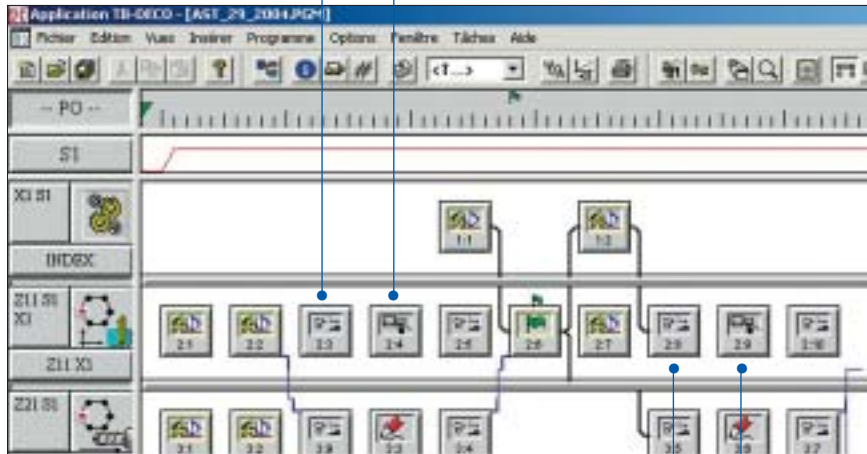
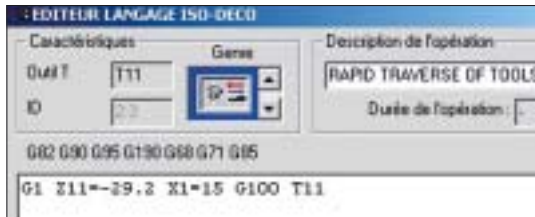
Vorschub gegen den Stangenanschlag

Vorteile	Nachteile
Kein Produktionsverlust bei der ersten Bearbeitung	Bei unvorbereiteten Stangen ist das erste Werkstück fehlerhaft
	Risiko von Werkzeugbruch

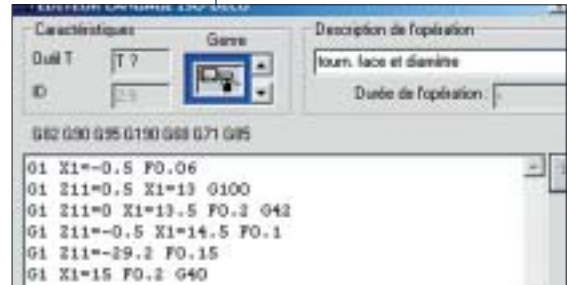
Eine Schnitt- (oder Planbearbeitungs-) bewegung programmieren



Das Werkzeug an der Höhe der Rückseite des Werkstückes (Abstechposition) positionieren



Das Werkzeug wie gewöhnlich für den auf Position 1 vorgesehenen Arbeitsschritt positionieren



Den vorgesehenen Arbeitsschritt auf der Position 1 wie gewöhnlich programmieren

Der Kniff, den wir heute vorstellen, liegt in einer dritten Alternative, die es ermöglicht, einen Werkzeugbruch und ein fehlerhaftes erstes Werkstück bei schlecht vorbereiteten Stangen zu vermeiden. Dabei wird auf Position 1 ein Werkzeug verwendet, mit dem es möglich sein sollte, sowohl den vorgesehenen Arbeitsschritt als auch das Abstechen des Werkstückes vorzunehmen.

Bei der TB-DECO programmieren wir in den Icons vor der grünen Fahne das Plandreihen und in den Icons nach der grünen Fahne die normale Bearbeitung (siehe Illustration). Bei den Variablen des

Stangenladers muss der Abstand des Vorschubs programmiert werden, um die Stange etwas vor dem Schnitt anzuhalten. Auf diese Art wird Folgendes erreicht: Wenn die Maschine die Bearbeitung einer neuen Stange aufnimmt, beginnt das Werkzeug auf Position 1, den Stangenanfang abzustechen und wir erhalten so eine vorbereitete Planfläche, um das erste Werkstück auf sichere Weise herzustellen.

Wichtiger Hinweis: Die programmierten Arbeitsschritte vor der grünen Fahne, mit denen die Oberfläche der neuen Stange vorbereitet wird, werden bei jedem Start des „AUTO-Modus“ durchge-

führt, wenn man ein „RESET“ durchgeführt hat.

Für diesen Kniff sind die beiden folgenden Voraussetzungen nötig:

- ◆ MultiDECO-Maschine mit einem Kreuzschlitten auf Position 1 (MultiDECO 20/6, MultiDECO 20/6b, MultiDECO 32/6i).
- ◆ Werkzeug auf dem Träger 11, der die in der Programmschleife erforderlichen Arbeitsschritte sowie die Arbeitsschritte vor der grünen Fahne ausführen kann (es ist möglich, ein Spezialwerkzeug einzusetzen).