

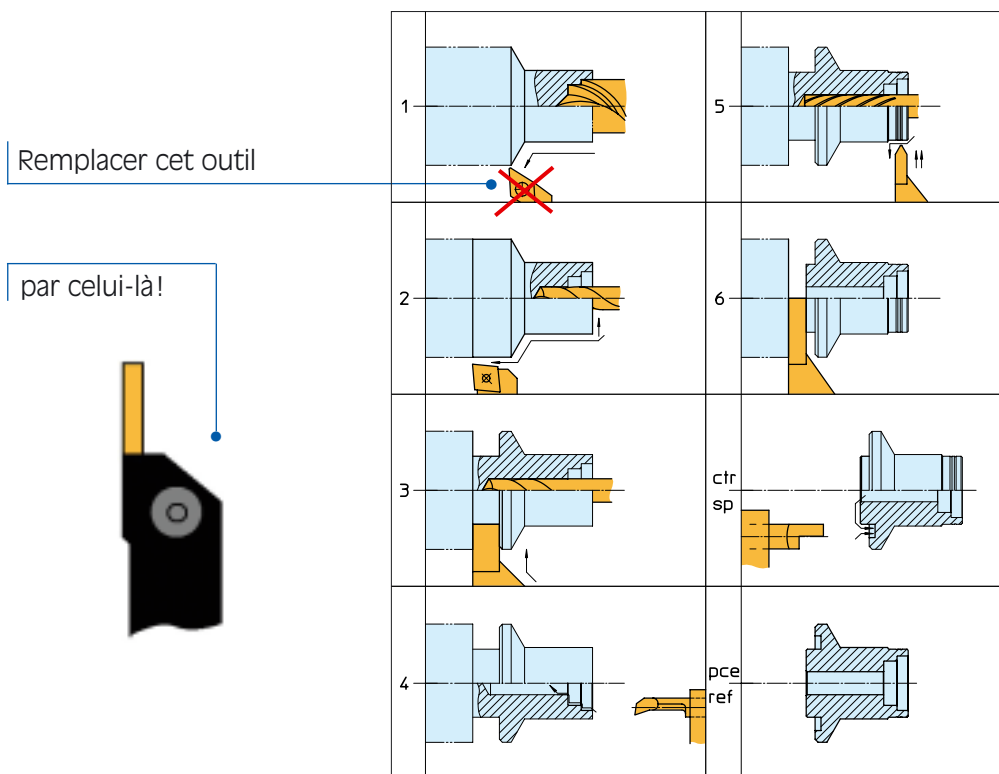
# Nouvelle astuce pour MULTIDECO

## Comment garantir la qualité de la première pièce avec une barre mal préparée à l'avant!

**Au moment de charger une nouvelle barre dans la broche, le ravitailleur nous offre classiquement deux alternatives concernant la distance de ravitaillement dans la pince :**

- ◆ Le ravitaillement à la hauteur de coupe.
- ◆ Le ravitaillement contre la butée de barre.

Le choix de l'une de ces options est dicté par la préparation de la barre et par le genre de pièces à réaliser, chacune de ces alternatives comporte des avantages et des inconvénients (voir tableaux ci-dessous).



### Ravitaillement à la hauteur de la coupe

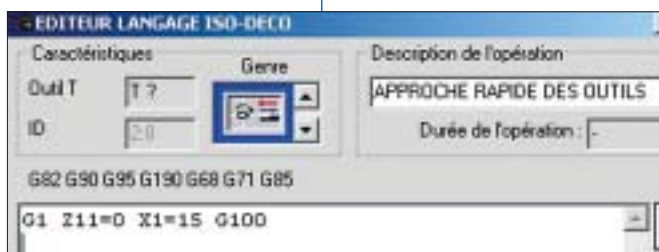
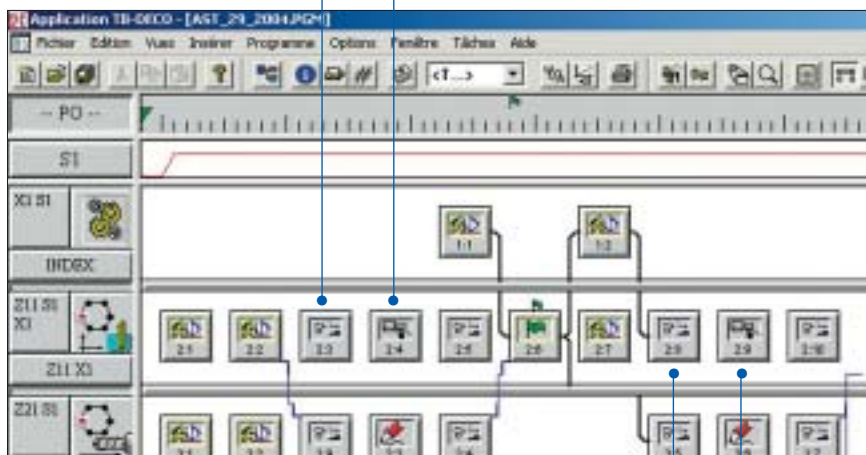
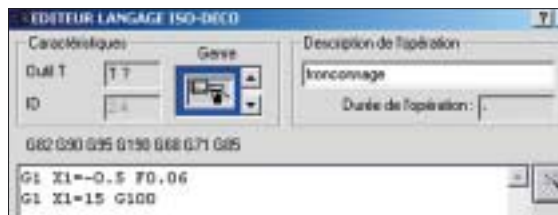
Avantages	Inconvénients
Evite une première pièce non conforme en cas de barres non préparées au premier tour	Perte de production d'une pièce
	Risque de casse d'outils

### Ravitaillement contre la butée de barre

Avantages	Inconvénients
Pas de perte de production au premier tour	Première pièce non conforme en cas de barres non préparées
	Risque de casse d'outils

Programmer un mouvement de coupe (ou de façage)

Positionner l'outil à la hauteur de la face arrière de la pièce (coupe)



Positionner l'outil normalement pour l'opération prévue au poste 1



Programmer normalement l'opération prévue au poste 1

L'astuce que nous proposons aujourd'hui est une troisième alternative qui permet d'éviter les casses d'outils et une première pièce non conforme en cas de mauvaise préparation de la barre. Ceci en utilisant en position 1, un outil qui soit capable d'effectuer aussi bien l'opération prévue que le tronçonnage de la pièce.

Dans TB-DECO, nous allons programmer le façage, dans les cases d'opération précédant le drapeau vert, et l'usinage normal, dans les cases le suivant (voir illustration). Dans les variables du ravitailleur, il est nécessaire de programmer la distance de ravitaillement pour

arrêter la barre un peu plus loin que la coupe. De cette manière, quand la machine se remet en production avec une nouvelle barre, l'outil en position 1 va commencer par tronçonner l'avant de la barre et nous aurons alors une face préparée pour usiner la première pièce de manière sûre.

**Remarque importante:** Les opérations programmées avant le drapeau vert, dans le but de dresser la face de la nouvelle barre, sont exécutées lors de chaque démarrage du mode «AUTO» si l'on a fait un «RESET».

**Les deux conditions suivantes sont requises pour utiliser l'astuce.**

- ◆ Machine MULTI-DECO disposant d'une coulisse croisée en position 1: MULTI-DECO 20/6  
MULTI-DECO 20/6b  
MULTI-DECO 32/6i
- ◆ Outil sur le support 11 capable de réaliser les opérations requises dans la boucle du programme, ainsi que dans les opérations précédant le drapeau vert (il est possible de prévoir un outil spécial).