

## Astuzie e nuove funzionalità di

# TB-DECO ADV

Affinché possiate sfruttare al massimo le nuove possibilità di TB-DECO ADV, nella rubrica "Astuzie e nuove funzionalità di TB-DECO ADV" pubblicheremo una serie di articoli che vi consentiranno di meglio conoscere la nuova generazione di TB-DECO.

### 1. Nuove variabili globali per macchine monomandrini:

Sono disponibili 2 variabili globali supplementari per la programmazione dei sovra spessori di facciatura del particolare, si tratta di #3020 e #3021.

**Descrizione:** #3020: Sovra spessore per facciatura in OP del particolare [mm] (inch)  
#3021: Sovra spessore per facciatura in COP del particolare [mm] (inch)

**Utilizzazione:** Il valore desiderato del sovra spessore programmato in operazione (OP) può essere introdotto nella variabile #3020. Durante il caricamento del pezzo (G912) questa distanza va ad aggiungersi alla lunghezza del particolare allo scopo di disporre del materiale necessario per realizzare la facciatura. Onde eseguire la facciatura propriamente detta, basta programmare un utensile di tornitura a Z=0 allo scopo di asportare questo sovra spessore. Detta operazione può essere effettuata in qualsiasi momento del ciclo del particolare. Idem per la contro-operazione (COP) tramite la variabile #3021.

**Particolarità:** La lunghezza del particolare (#3003), deve essere introdotta senza tener conto dei sovra spessori di facciatura. E' sufficiente indicare la lunghezza reale del particolare finito.

**Osservazioni:** a) Questa funzionalità è disponibile a partire dalla versione TB-DECO ADV 2004. Per tutti i programmi realizzati in versione 5.xx o 6.xx, sono utilizzabili, dopo la conversione nella versione ADV, le variabili #3020 e #3021. I vecchi programmi, in cui la funzione facciatura in operazione o in contro-operazione è programmata con l'ausilio del codice G54 Z1=... e G54 Z4=... (vedi DECO Magazine n. 28), possono essere adattati come segue:

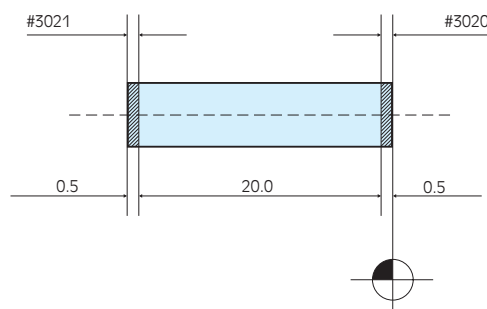
- 1° Modificare #3003. La lunghezza deve essere quella del particolare finito.
- 2° Sopprimere le G54 Z1=- ... o G54 Z4=- ... programmate per la gestione dei sovra spessori di facciatura.
- 3° Introdurre i valori dei sovra spessori precedentemente programmati dai G54 nelle variabili #3020 o #3021.

b) I modelli variante B, (raddrizzatura faccia anteriore) non esistono più nelle basi dei dati dei modelli in versione ADV.



## Rappresentazione delle variabili #3020, #3021:

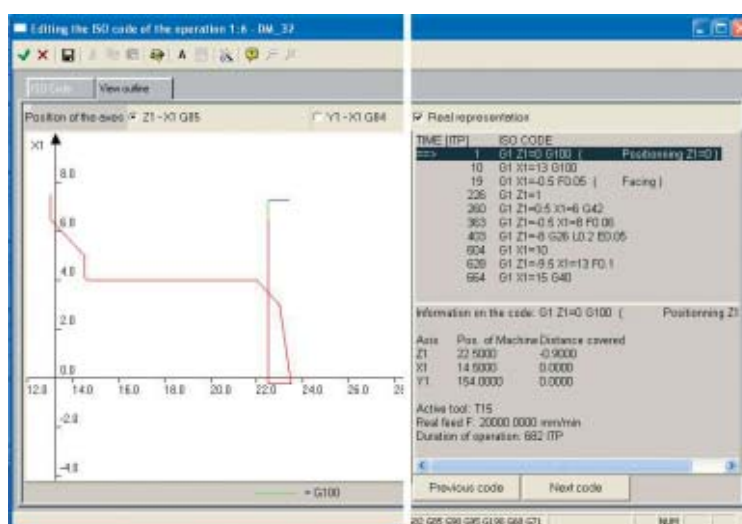
Esempio per un particolare, lunghezza 20 mm, di cui vogliamo raddrizzare le 2 facce di 0.5 mm.



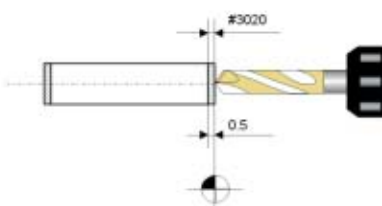
Valori da programmare nelle variabili globali:

- #3003: 20
- #3020: 0.5
- #3021: 0.5

## Codice ISO dell'operazione di facciatura in operazione con rappresentazione del contorno:



**Attenzione:** Se il sovra spessore non è stato ancora asportato a mezzo tornitura (facciatura), bisogna tenerne conto durante l'avvicinamento degli utensili frontali (ad esempio centraggio-foratura). In operazione o/e in contro-operazione bisogna programmare un avvicinamento superiore al valore delle variabili #3020 o #3021 (vedi sotto). Questo avvertimento non si applica qualora il sovrappessore sia asportato durante la prima operazione del ciclo.



**Vantaggi:** Per rapporto alle precedenti versioni di TB-DECO, le macro G915 e G916 tengono conto di questi sovra spessori. Pertanto, non è più necessario programmare una riduzione aggiuntiva come descritto nel DECO Magazine n. 28.