

Programmazione rapida del codice ISO

Allo scopo di facilitare l'introduzione del codice ISO delle DECO e MULTIDECO, sono state progressivamente aggiunte delle funzionalità con le versioni 2004, 2005 ed ora 2006 del TB-DECO.

Questi miglioramenti sono il risultato di una strategia TORNOS che consiste, non solo nell'offrire una fattibilità senza compromessi, ma anche una grande rapidità e semplicità di programmazione.

Programmazione degli assi X, Y, Z e C

L'etichetta dell'asse che identifica il sistema di utensili sul quale esso si trova, si visualizza automaticamente.

Esempio

Scrivere: "X"

Per visualizzare: "X1= " *nel caso di una programmazione del pettine 1 (o della slitta 1)*

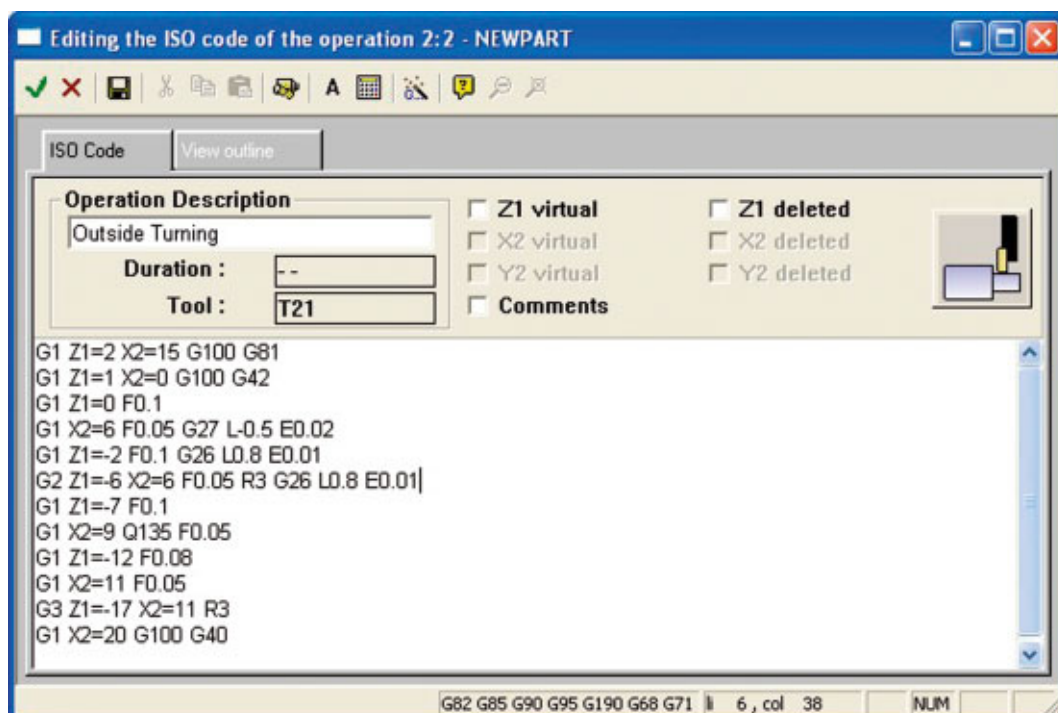
Non è più necessario introdurre uno spazio prima della programmazione di un asse. Il software TB-DECO aggunderà questo spazio automaticamente qualora non fosse presente!

Esempio

Scrivere: "G1X6Z4.2"

Per visualizzare: "G1 X2=6 Z1=4.2" *nel caso di una programmazione del pettine 2 (DECO)*

"G1 X2=6 Z12=4.2" *nel caso di una programmazione della slitta 2 (MULTIDECO)*



Programmazione dei codici G

Poiché il codice G è quello più utilizzato nella programmazione, è possibile introdurre il codice G1 seguito da uno spazio a mezzo della semplice immissione di uno spazio all'inizio della linea.

Esempio

Scrivere: " "

Per visualizzare: "G1"

I codici G1, G2, G3, G1 G100, G2 G100 e G3 G100 sono diventati modali. Non è più necessario programmarli all'inizio di ogni linea se il tipo di traiettoria non è stato cambiato nell'operazione. Il soft TB-DECO introdurrà automaticamente l'ultimo codice G programmato definendo una traiettoria se la lettera X, Y, Z o C è scritta all'inizio della linea.

Esempi

Scrivere: "X" *quando l'ultima traiettoria programmata è G2*

Per visualizzare: "G2 X1=" *nel caso di una programmazione del pettine 1 (o della slitta 1)*

Scrivere: "Z" *quando l'ultima traiettoria programmata è G1 G100*

Per visualizzare: "G1 G100 Z1=" *nel caso di una programmazione sul mandrino principale (DECO)*

"G1 G100 Z11=" *nel caso di una programmazione della slitta 1 (MULTI-DECO)*

Poiché i codici G sono usati più frequentemente dei codici M, è possibile introdurre all'inizio della linea, o dopo uno spazio, un codice G senza dover digitare il carattere G.

Esempi

Scrivere: "2"

Per visualizzare: "G2"

Scrivere: "90 94"

Per visualizzare: "G90 G94"

Così come per la programmazione degli assi, non è più necessario introdurre uno spazio prima della programmazione di un codice G se la precedente funzionalità non è stata usata. Il soft DB-DECO aggiungerà automaticamente questo spazio qualora non fosse presente. Questo è valido anche per i codici M.

Esempio

Scrivere: "G90G94"

Per visualizzare: "G90 G94"

Programmazione rapida del codice ISO

Messa in velocità di un mandrino

Dopo la programmazione di un codice Mx03 o Mx04 per innestare il mandrino Sx, in senso orario, o antiorario, il carattere S viene visualizzato automaticamente.

Esempio

Scrivere: "M103 4000"

Per visualizzare: "M103 S4000"

La lettera S viene visualizzata automaticamente anche dopo la programmazione di nuove funzioni G96 (velocità di taglio costante) e G92 (limitazione della velocità di taglio della modalità G96).

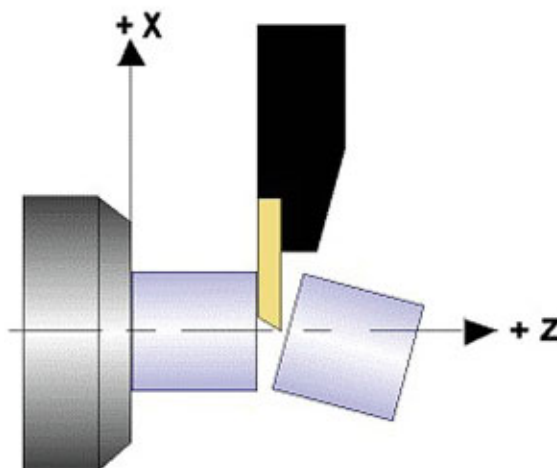
Esempi

Scrivere: "G92 4000"

Per visualizzare: "G92 S4000"

Scrivere: "G96 150"

Per visualizzare: "G96 S150"



Programmazione delle DECO della [s-line]

L'inizio dell'anno 2006 è sinonimo di novità per la programmazione delle DECO. Con la consegna delle prime DECO 8sp e 20s, TORNOS reintroduce la programmazione su un CNC standard. Questa scelta è legata a delle nuove cinematiche con un numero ridotto di sistemi d'utensili per rapporto alle DECO della serie [a-line] o alle MULTIDECO.

Numerosi clienti gradirebbero tuttavia poter programmare le loro nuove DECO 8sp e 20s con il loro soft TB-DECO. Ragion per cui il 2006 sarà sinonimo di avvicinamento tra il soft TB-DECO e la programmazione di un CNC standard. L'intento è quello di offrire ai nostri clienti, nell'anno incorso, la possibilità di programmare le macchine della [s-line] tramite il TB-DECO. Per queste macchine, il soft TB-DECO non genererà più delle tavole, ma del codice ISO che sarà leggibile e modificabile direttamente sulla macchina.

Nell'ambito di questo progetto, nuove funzioni verranno inserite nell'attuale TB-DECO 2006 e nel futuro TB-DECO 2007. Queste funzione vi saranno presentante nei prossimi articoli denominati "Trucchi & Astuzie".