

G96 utilizzato in troncatura sulle DECO [a-line]

La funzione G96, che permette il lavoro in velocità di taglio costante, è implementata nella versione ADV 2006 del TB-DECO.

Questa funzionalità associata a G92 e G97 è descritta negli aiuti alla programmazione del software TB-DECO ADV 2006.

Applicazione specifica per macchine monomandrini

Un interessante caso di utilizzo di G96 è la troncatura del particolare in velocità di taglio costante, soprattutto quando il diametro della barra è di una certa importanza (DECO 20, 26). E' altrettanto molto interessante disporre di questa funzionalità per una troncatura iniziale dopo un RESET e dopo l'avvenuto disimpegno della nuova barra tramite la macro G914. Il presente articolo descrive la maniera di adattare un programma pezzo esistente affinché la troncatura della barra sia eseguita con G96 attivo nei 3 casi esposti di seguito:

1. dopo un RESET nel programma INIT (G910),
2. ad ogni ciclo, al momento dell'operazione di troncatura del particolare,
3. in occasione dell'affrancamento della nuova barra (G914).

1° Dopo un RESET nel programma INIT (G910)

Procedimento per la realizzazione del taglio iniziale in modalità velocità di taglio costante G96:

1. Aprire il programma INIT.



2. Cercare l'operazione contenente la macro G910 (generalmente ultima operazione della 1. linea d'operazione).



3. Modificare il codice ISO come indicato di seguito :

-G96-	G96
G900	G92 S6000
G901	G96 S120
M8	G901
G4 X5	M8
G910	G4 X5
M800 P1=-1874	G910
	M800 P1=-1874

Il codice G92 limita la velocità massima del mandrino. Nel seguente argomento (G96), la velocità di taglio è data in mm [m/min] oppure [piede/min].

2° Ad ogni ciclo, al momento dell'operazione di troncatura del particolare

1. Nel programma principale, aprire l'operazione di troncatura (nel nostro esempio 1:9) e introdurre il seguente codice ISO :



-G96-	G96
G1 X1=#2032 G100	G96 S120
G1 X1=2 F0.07	G1 X1=#2032 G100
G1 X1=-0.5 F0.05	G1 X1=2 F0.07
	G1 X1=-0.5 F0.05 M103 S2000

2. Il comando M103 S2000 sull'ultima linea del codice ISO è necessario onde evitare un errore di allacciamento per il mandrino S1. Il valore deve corrispondere a quello presente nella finestra "Velocità iniziali dei mandrini" per S1.



3a icona partendo da sinistra

Consiglio: L'utilizzo di G96 permette di sopprimere l'impiego della macro G904 prescritta sino ad ora per la troncatura del particolare con una pseudo-velocità di taglio costante.

Al fine di permettere l'affrancamento della nuova barra in velocità di taglio costante, dopo un cambio della medesima tramite il caricatore, la macro G914 è stata adeguata. E' disponibile un nuovo parametro P5:

P5 = Taglio nuova barra in velocità di taglio costante. Se P5=1 attivazione di G96 per la troncatura della nuova barra in velocità di taglio costante.

La velocità di taglio in [m/min] oppure [piede/min] verrà introdotta nel parametro P4.

Procedimento da seguire per realizzare l'affrancamento della nuova barra in modalità velocità di taglio costante G96:

1. Aprire il programma NEW_BAR.
2. Aprire l'operazione 1:1 contenente la macro G914.
3. Modificare il codice ISO come indicato di seguito :

-G96-	G96
G901	G901
G914	G92 S6000
	G914 P4=120 P5=1

Il codice G92 limita la velocità massima del mandrino. La velocità di taglio è data in mm [m/min] oppure [piede/min] nel seguente argomento G96.

Osservazione:

Quale complemento a questa rubrica, consultare gli aiuti alla programmazione delle funzioni G92, G96 e G97 nonché G914 del TB-DECO.