

NEUER ZYKLUS GEWINDEDREHEN MIT DREHMEISSELN G978 FÜR TB-DECO

Ein neuer Gewindedrehzyklus für die Fertigung von Gewinden mit Drehmeisseln in mehreren Schnitten ist ab sofort mit TB-DECO ADV 2007 verfügbar.

Dieser Zyklus kann auf allen Tornos-Maschinen, auf denen TB-DECO verwendet wird – ob DECO [a-line] oder MULTIDECO – angewendet werden. Parallel dazu kann nach wie vor der Zyklus G933 programmiert werden.

Warum dieser neue Zyklus ?

Für Tornos stehen Kundenanforderungen an erster Stelle. Aus diesem Grund wurden drei grosse Optimierungen vorgenommen:

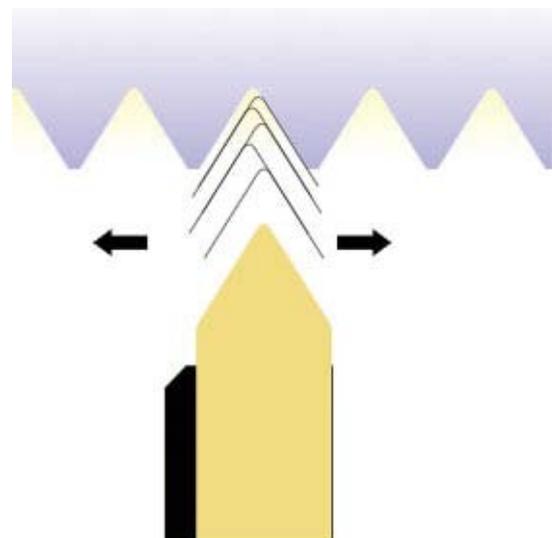
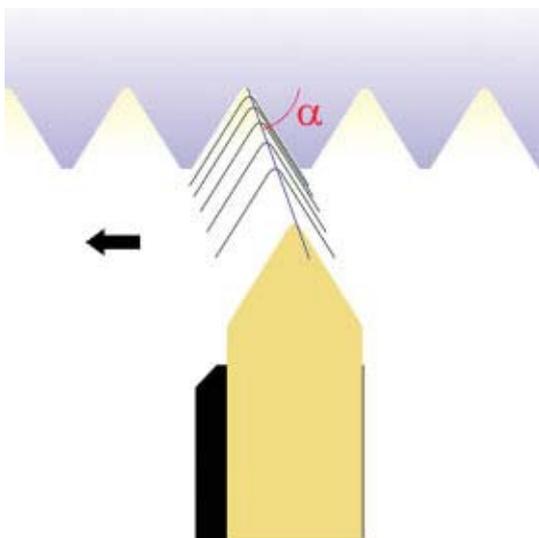
- Verwendung steiferer Werkzeuge für das Innengewindedrehen mit Drehmeisseln.
- Optimierung der Lebensdauer der Werkzeugschneide je nach bearbeitetem Werkstoff.
- Optimierung der Fertigungsqualität des Innengewindes.

Neuheit

Kontrolliertes Eintauchen der Drehmeissel gemäss einem Winkel zur Gewindeflanke dank des Parameters P15. Dieser Parameter ermöglicht zudem die Anfertigung von Strehlen mit plus – minus Versatz. Bei diesem Vorgang nimmt die Drehmeissel nach und nach auf der einen und dann auf der anderen Seite ab, um den Verschleiss in harten Werkstoffen zu optimieren.

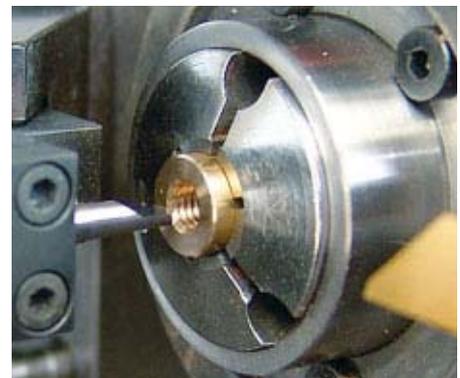
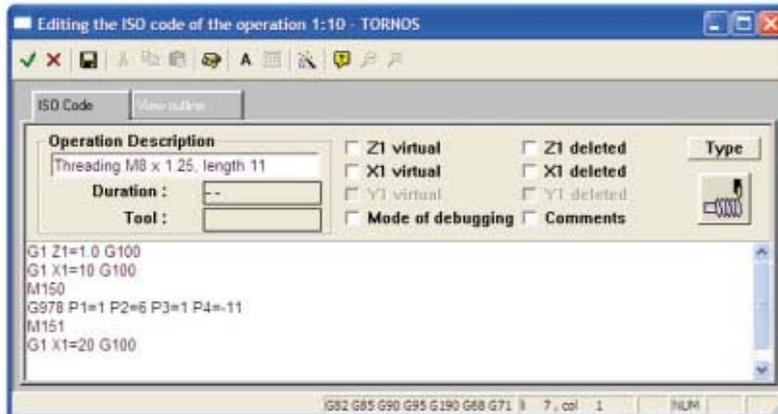
Weitere Stärken

- Perfekte Kontrolle der Anzahl Durchgänge gemäss programmierter Parameter.
- Rückfahrt der Drehmeissel auf der X-Achse in einem Zug. Ermöglicht beim Innengewindedrehen die Verwendung eines im Handel erhältlichen Werkzeugs mit einem Durchmesser, der dem des Bohrens fast gleichkommt.
- Ähnlich wie die Zyklen auf einer ISO-gesteuerten CNC.
- Gleiche Eingangsparameter wie der auf den DECO [s-Line] vorhandene Zyklus G978.



Programmierung

Programmierbeispiel eines Gewindedrehens mit dem Zyklus G978.



Innengewindedrehen

Darstellung eines im Handel erhältlichen Standard-Innengewindedrehmessels für Gewinde M5 x 0.8 in der Interpretationsphase des Zyklus.

PROGRAMMIERBARE PARAMETER:

P1	Gewindesteigung (NEGATIV für Innengewindedrehen)	[mm] [inch]
P2	Beginn Gewindedrehen in X	[mm] [inch]
P3	Beginn Gewindedrehen in Z	[mm] [inch]
P4	Ende Gewindedrehen in Z	[mm] [inch]
P5	Ende Gewindedrehen in X	[mm] [inch]
P6	Winkel des Gewindefschneidwerkzeugs	[°]
P7	Gewindehöhe (Tiefe)	[mm] [inch]
P8	Ausgangswinkel am Ende des Gewindedrehens	[°]
P9	Sicherheitsabstand	[mm] [inch]
P10	Anzahl Schruppdurchgänge Rohteil	
P11	Schnitttiefe des ersten Schrupp-Durchgangs	[mm] [inch]
P12	Anzahl Schlichtdurchgänge	
P13	Schnitttiefe der Schlichtdurchgänge	[mm] [inch]
P14	Anzahl Leerdurchgänge	
P15	Eingangswinkel ins Gewinde. Gemessen an der Gewindeflanke	
P16	Override bei der Rückkehr zum Ausgangspunkt	[%]