

NOUVEAU CYCLE DE FILETAGE AU BURIN G978 POUR TB-DECO

Un nouveau cycle de filetage répétitif multiple pour réaliser des filets au burin est désormais disponible avec le TB-DECO ADV 2007.

Ce cycle est utilisable sur toute la gamme des machines Tornos utilisant TB-DECO, aussi bien les DECO [a-line] que les MULTIDECO. En parallèle, le cycle G933 peut toujours se programmer.

Pourquoi ce nouveau cycle?

Tornos s'est engagé à répondre aux besoins de ses clients. C'est pourquoi, nous vous apportons aujourd'hui trois améliorations majeures:

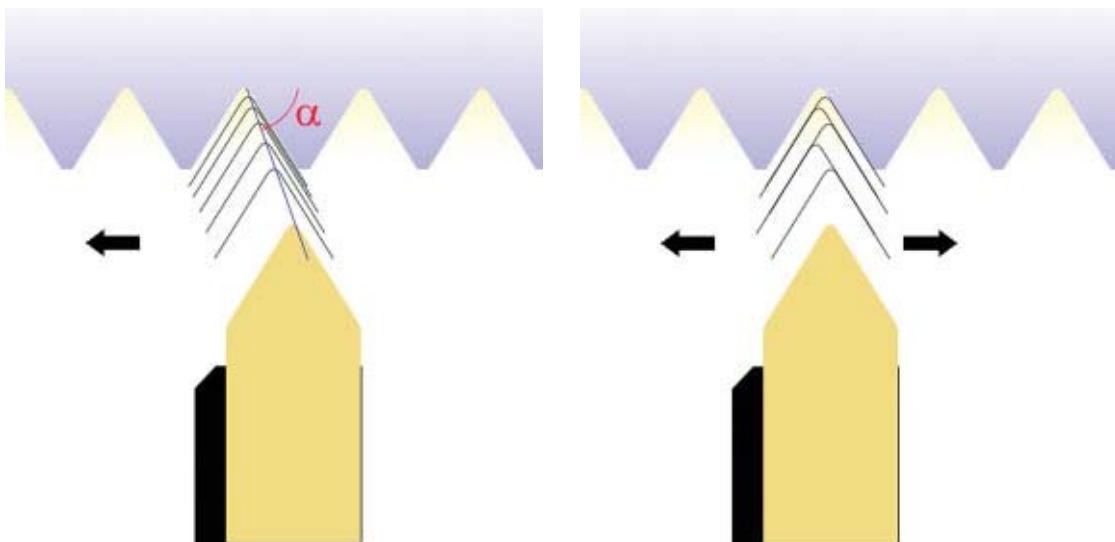
- Utilisation d'outils plus rigides pour vos filetages intérieurs au burin.
- Optimisation de la durée de vie de votre burin, selon la matière usinée.
- Optimisation de la qualité de finition de votre filet.

Nouveauté

Gestion de la pénétration du burin selon un angle donné pour suivre le flanc de filet grâce à un paramètre (P15). Ce même paramètre permet de réaliser un filetage en alternance (zig-zag). Dans ce cas, le burin va enlever de la matière successivement d'un côté du flanc, puis de l'autre, afin d'optimiser son usure dans les matières dures.

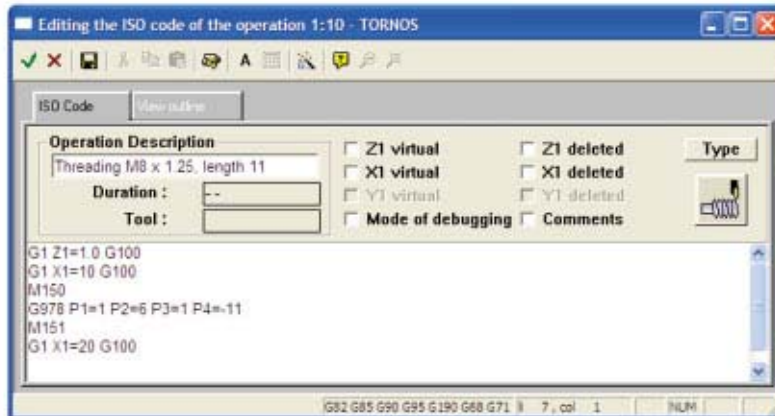
Autres points forts

- Gestion du nombre de passes parfaite en fonction des paramètres programmés.
- Trajectoire de retour du burin unique sur l'axe X. Permet pour les filetages intérieurs d'utiliser un outil du commerce dont le diamètre est pratiquement égal à celui du perçage.
- Similaire aux cycles utilisés sur une CNC ISO.
- Comporte les mêmes paramètres d'entrée que le cycle G978 disponible sur les DECO [s-line].



Programmation

Exemple de programmation d'un filetage utilisant le cycle G978.



Filetage intérieur

Représentation d'un burin de filetage intérieur standard du commerce pour filet M5 x 0.8 en phase d'interprétation du cycle.

PARAMÈTRES POUVANT ÊTRE PROGRAMMÉS:

P1	Pas du filetage (NÉGATIF pour peignage intérieur)	[mm] [inch]
P2	Début du filetage en X	[mm] [inch]
P3	Début du filetage en Z	[mm] [inch]
P4	Fin du filetage en Z	[mm] [inch]
P5	Fin du filetage en X	[mm] [inch]
P6	Angle de l'outil de filetage	[°]
P7	Hauteur du filet (profondeur)	[mm] [inch]
P8	Angle de sortie à la fin du filetage	[°]
P9	Marge de sécurité	[mm] [inch]
P10	Nombre de passes d'ébauche	
P11	Hauteur première passe (ébauche)	[mm] [inch]
P12	Nombres de passes de finition	
P13	Hauteur des passes de finition	[mm] [inch]
P14	Nombre de passes à vide	
P15	Angle d'entrée dans le filet. Mesuré depuis le flanc de filet	
P16	Override pour le segment de retour au point de départ	[%]