

NUOVO CICLO DI FILETTATURA AL BULINO G978 PER TB-DECO

Per realizzare dei filetti al bulino, con il TB-DECO ADV 2007 si dispone ora di un nuovo ciclo di filettatura ripetitiva multipla.

Questo ciclo è utilizzabile su tutta la gamma delle macchine che impiegano il TB-DECO incluse le DECO [a-line] e le MULTI-DECO. In parallelo il ciclo G933 continua a potersi programmare.

Perché questo nuovo ciclo ?

Tornos si è presa l'impegno di soddisfare le esigenze dei suoi clienti ed è la ragione per la quale oggi vengono presentate le tre principali migliorie:

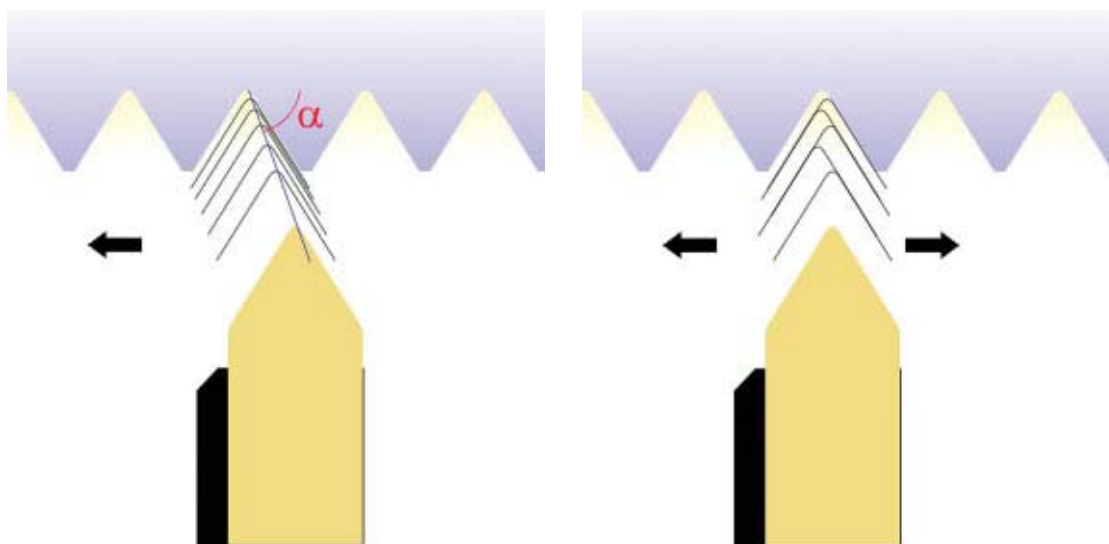
- Utilizzo di utensili più rigidi per le vostre filettature interne al bulino.
- Ottimizzazione della durata di vita del vostro bulino in funzione del materiale lavorato.
- Ottimizzazione della qualità di finitura del vostro filetto.

Altri punti forti

- Perfetta gestione del numero di passate in funzione dei parametri programmati.
- Traiettoria di ritorno del bulino unica sull'asse X. Per le filettature interne, permette di utilizzare un utensile di mercato il cui diametro è praticamente uguale a quello della foratura.
- Similare ai cicli utilizzati su una CNC ISO.
- Comporta gli stessi parametri di entrata del ciclo G978 disponibile sulle DECO [s-line].

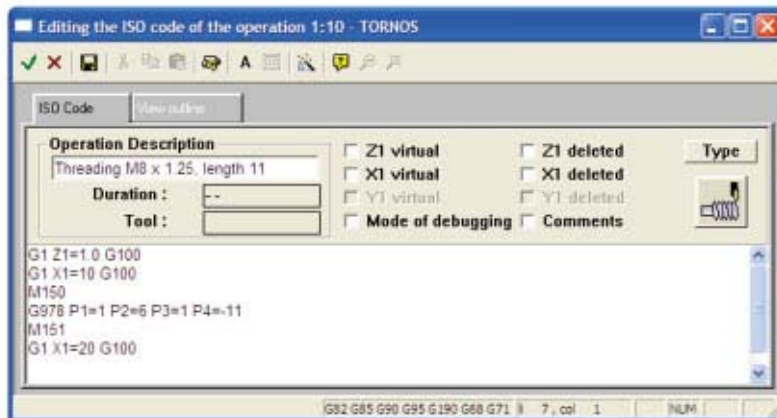
Novità

Gestione della penetrazione del bulino secondo un angolo dato per seguire il fianco del filetto grazie a un parametro (P15). Questo stesso parametro consente di realizzare una filettatura in alternanza (zig-zag). In questo caso il bulino asporterà del materiale successivamente da un lato del fianco poi dall'altro in modo da ottimizzare la propria usura in materiali duri.



Programmazione

Esempio di programmazione di una filettatura utilizzando il ciclo G978.



Filettatura interna

Raffigurazione di un bulino di filettatura standard da mercato per filetto M5 x 0.8 in fase di interpretazione del ciclo.

PARAMETRI CHE POSSONO ESSERE PROGRAMMATI:

P1	Nessuna filettatura (NEGATIVA per pettinatura interna)	[mm] [inch]
P2	Inizio della filettatura in X	[mm] [inch]
P3	Inizio della filettatura in Z	[mm] [inch]
P4	Fine della filettatura in Z	[mm] [inch]
P5	Fine della filettatura in X	[mm] [inch]
P6	Angolo dell'utensile di filettatura	[°]
P7	Altezza del filetto (profondità)	[mm] [inch]
P8	Angolo di uscita alla fine della filettatura	[°]
P9	Margine di sicurezza	[mm] [inch]
P10	Numero passate di sbozzo	
P11	Altezza prima passata (sbozzo)	[mm] [inch]
P12	Numero passate di finitura	
P13	Altezza delle passate di finitura	[mm] [inch]
P14	Numero delle passate a vuoto	
P15	Angolo di entrata nel filetto. Misurato dal fianco del filetto	
P16	Override per il segmento di ritorno al punto di partenza	[%]