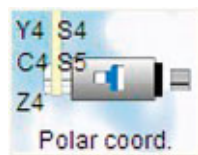


ESTENSIONE DELLA FRESATURA IN COORDINATE POLARI CON ASSE Y

Una nuova possibilità per realizzare fresature in coordinate polari è ora disponibile con TB-DECO ADV 2007.

Questa estensione può essere usata su tutta la gamma delle macchine Tornos che utilizzano TB-DECO, incluse le DECO [a-line] e le MULTIDECO.



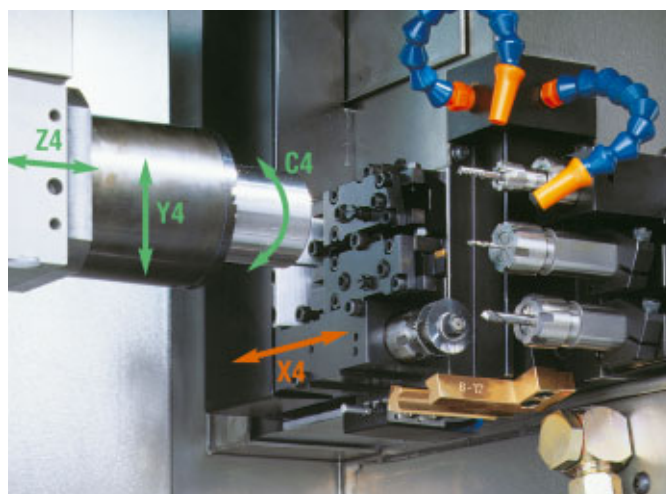
Perché estendere la fresatura in coordinate polari?

La diversità delle macchine Tornos richiede una maggiore flessibilità sugli assi utilizzati per la realizzazione di una fresatura in coordinate polari; motivo per il quale apportiamo oggi la possibilità di programmare la funzione "Mx98-D-1" sia con gli assi X/C che con gli assi Y/C.

A tale scopo sarà sufficiente configurare la linea delle operazioni con gli assi "Y - C - Z" in luogo degli assi "X - C - Z". La fresatura in coordinate polari prenderà automaticamente in conto il fatto che il programma non lavora più al diametro con l'asse "X", bensì al raggio con l'asse "Y".

DECO 13a

Questa estensione di programmazione è in primo luogo la risposta alle esigenze degli utilizzatori delle macchine DECO 13a. Poiché la corsa positiva dell'asse X4 è limitata, una lavorazione in coordinate polari con l'asse Y4 permette di estendere le possibilità di lavorazione.



Programmazione

Esempio di programmazione di una lavorazione in coordinate polari in contro-operazione su DECO 13a.

