

NUOVO CICLO DI FRESATURA DI TORX G962

In opzione con TB-DECO ADV 2009 è ora disponibile un nuovo ciclo di fresatura d'impronte a sei lobi per lavorare i Torx delle teste di viti. Questo ciclo è utilizzabile sull'intera gamma DECO [a-line] (7, 10, 13, 20 e 26).



Perché questo nuovo ciclo?

Tornos s'impegna a soddisfare sempre meglio le esigenze dei suoi clienti ed è per questa ragione che l'azienda presenta oggi le tre principali migliorie inerenti la realizzazione del Torx:

- Semplificazione della programmazione degli archi dei cerchi tramite un ciclo parametrabile e un assistant.
- Ottenimento di un grado di finitura migliore tramite una lavorazione con un movimento lineare in Z.
- Ottimizzazione della durata della vita della fresa variando l'avanzamento di lavorazione tra i lobi interni ed i lobi esterni.

Utilizzazione

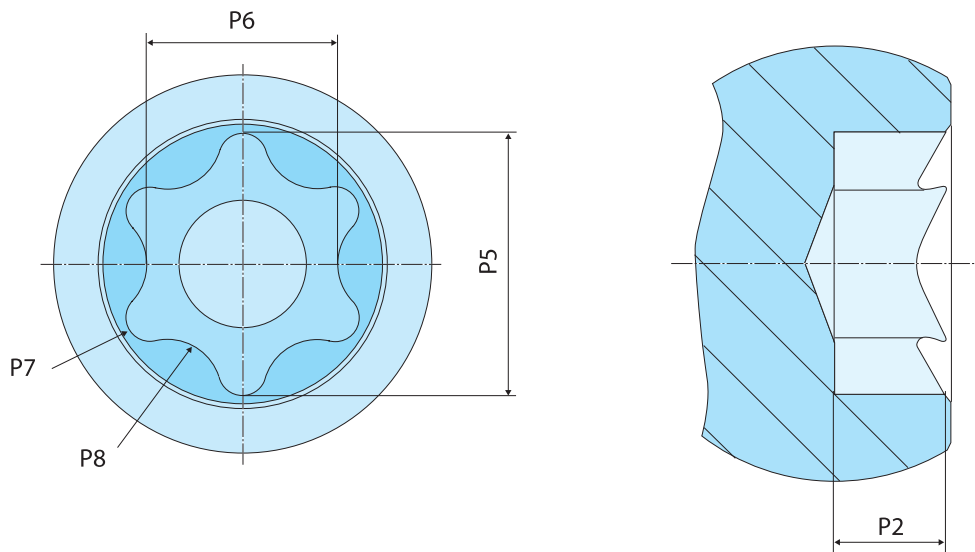
La macro G962 può essere utilizzata sui pettini 1 & 2, sull'apparecchio frontale o in contro-operazione.

L'impronta del Torx può essere programmata sia in un piano X_pY_p , sia nel piano X_pC_p in coordinate polari.

Sono disponibili due modi di programmazione dell'impronta:

- A) Specificando il numero dell'impronta secondo la norma ISO 10664 (P1).
- B) Introducendo i parametri della forma dell'impronta (P4 a P8).

Astuzie



Parametri programmabili

Parametro	A	B	Valore per default	
P1	●	-		Numero dell'impronta TORX secondo la norma ISO 10664
P2	●	●		Profondità dell'impronta
P3	●	●		Avanzamento di fresatura Avanzamento del segmento interno se utilizzato con P16
P4	-	○	6	Numero dei lobi
P5	-	●		Diametro circoscritto dell'impronta
P6	-	●		Diametro iscritto dell'impronta
P7	-	●		Raggio esterno dell'impronta
P8	-	●		Raggio interno dell'impronta
P9	-	-		Non disponibile
P10	-	-		Non disponibile
P11	○	○	0.5	Profondità dell'immersione elicoidale
P12	-	-		Non disponibile
P13	-	-		Non disponibile
P14	○	○	1	Numero delle passate a vuoto
P15	-	-		Non disponibile
P16	○	○	P3	Avanzamento sul segmento esterno

Ulteriori punti forti

- La velocità d'avanzamento programmata sarà la velocità tangenziale alla fresa e non la velocità del centro della fresa. La macro G962 si farà carico di calcolare la velocità del centro della fresa partendo dalla velocità tangenziale.
- Sono sufficienti solo tre parametri per programmare la fresatura di un Torx con un'immersione elicoidale della fresa:
 - Il numero dell'impronta secondo la norma ISO 10664.
 - La profondità dell'impronta.
 - L'avanzamento di lavorazione.

Programmazione

Esempi di programmazione di un Torx come da variante A.

Lavorazione standard:

G1 G100 Z4=2 M503 S8000

Posizionamento inizio lavorazione

+ Start utensile 8000 giri/min

G962 P1=20 P2=-4 P3=800

Ciclo di lavorazione Torx

Lavorazione con posizionamento mandrino a 30°:

M405

Arresto mandrino S4

M419 Q30

Posizionamento del mandrino a 30°

G4 X0.2

**Tempo per il posizionamento
(non in tutti i casi necessario)**

G1 G100 Z4=2 M503 S8000

Posizionamento inizio lavorazione

+ Start utensile a 8000 giri/min

G962 P1=20 P2=-4 P3=800

Ciclo di lavorazione Torx

Buono a sapersi

L'opzione Macro Torx (22x-7004) viene venduta per singola macchina e può essere necessario un aggiornamento del software del CN.