

PRE-REGLAJE DE HERRAMIENTAS Y GESTIÓN DE CORRECTORES PARA MÁQUINAS MICRO/SIGMA

En las máquinas de las gamas Micro y Sigma podrán encontrarse nuevas funciones a partir de junio de 2009, funciones destinadas a facilitar el pre-reglaje de las herramientas y la modificación de sus geometrías o desgastes.

Así, un menú y nuevas páginas permiten acceder a la gestión de los correctores de herramientas.

También puede accederse con una tecla a las geometrías de las herramientas «GEOME.», a las geometrías de las máquinas «MACH» y un punto muy importante, a los desgastes de las herramientas «WEARS».

En las páginas de geometrías y desgastes de las herramientas se muestran todos los ejes (X, Z, Y), el radio (R) o el cuadrante de trabajo (T) y dicha información puede ser modificada.

OFFSETS/WEARS			TIGE+A N00000		
NB	X	Z	Y	R	T
W01	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
W02	-0.0900	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
W03	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
W04	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
W05	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
W06	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
W07	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
W08	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
W09	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
RELATIVE					
X1	39.3666				
Z1	-20.0008		C1	0.000	
Y1	30.4663				

EDIT **** *** *** 17:23:31 PATH1

Esta nueva función permite preajustar las herramientas directamente en la máquina. Para ello, un asistente guía al usuario en el proceso, en el ciclo de posicionamiento de la herramienta y en la medición de su geometría. Con esta función se ajusta fácilmente la geometría de las herramientas en X y en Y, especialmente en el caso de las herramientas de torneado.

El sistema es muy sencillo a la hora de su utilización. La función de pre-reglaje se inicia con la tecla «PRES. X» para el ciclo de pre-reglaje en X y «PRES. Y» para el ciclo de pre-reglaje en Y.

OFFSETS/GEOMETRIES			TIGE+A N00000		
NB	X	Z	Y	R	T
G01	0.0000	-18.0000	0.1000	0.0000	0.0000
G02	0.0000	-16.5000	0.0000	0.0000	0.0000
G03	0.0000	-16.5800	0.1090	0.0000	0.0000
G04	0.0000	-18.0400	0.0040	0.0000	0.0000
G05	-0.0400	-16.8400	0.1400	0.2000	0.0000
G06	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
G07	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
G08	0.0000	-17.0000	0.0000	0.0000	0.0000
G09	0.0000	-22.5000	0.0000	0.0000	0.0000
RELATIVE					
X1	39.3666				
Z1	-20.0008		C1	0.000	
Y1	30.4663				

EDIT **** *** *** 17:25:56 PATH1

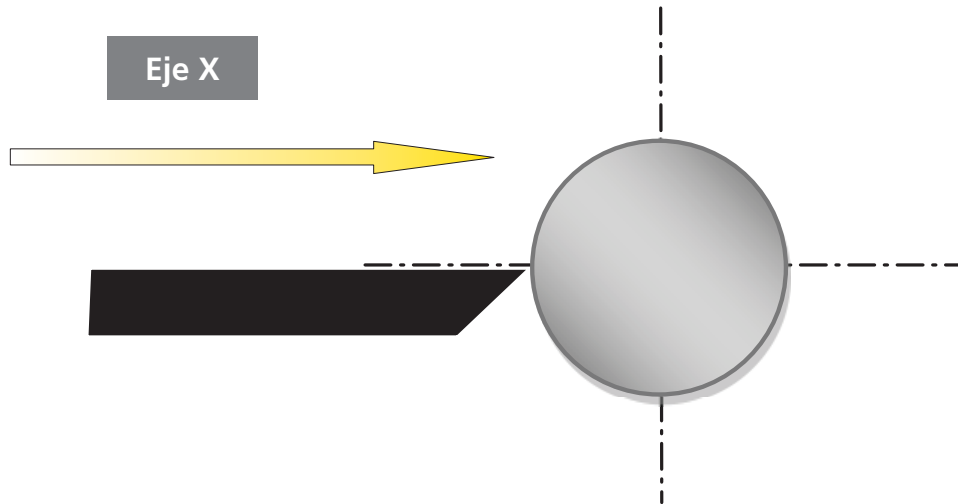
En la página de geometrías de las herramientas se encuentra la función de pre-reglaje de las herramientas.

Trucos

El asistente le guiará a lo largo de las operaciones que vayan a ejecutarse.

Para pre-reglar la geometría de la herramienta en X, la máquina posiciona la punta de la herramienta en el diámetro de la barra, según la geometría ya programada. Antes de desplazar la herra-

mienta, se muestra una confirmación y se sugiere la posibilidad de modificar los parámetros del movimiento. Una vez que se ha realizado el movimiento de acercamiento es fácil empujar la herramienta manualmente contra la barra y ajustarla.



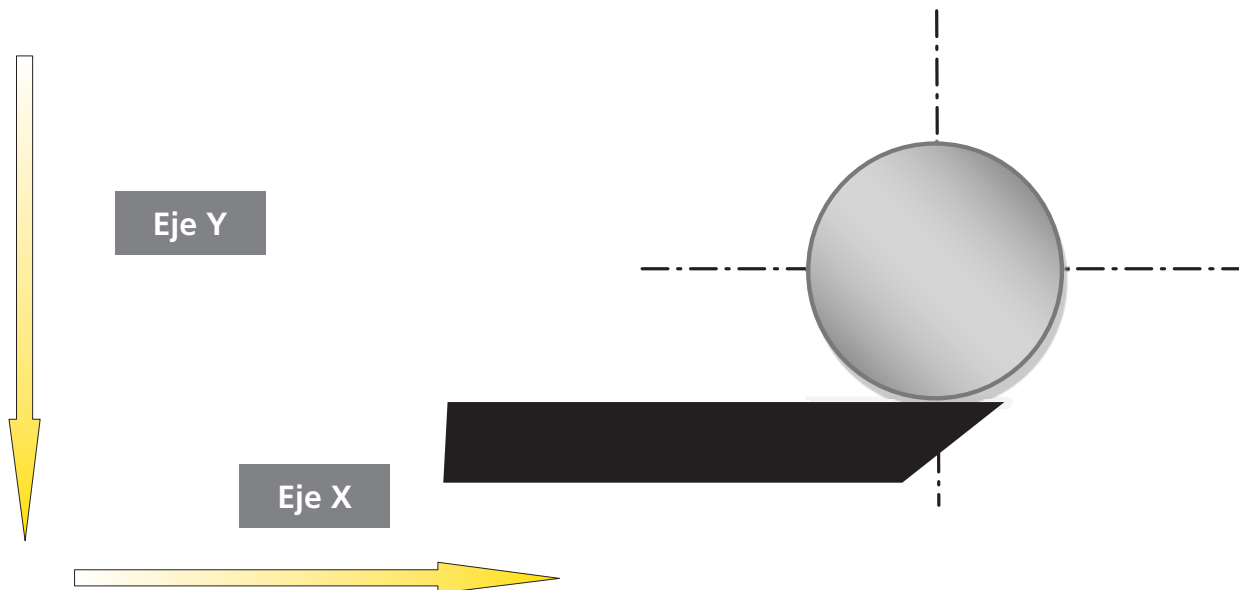
OFFSETS/GEOMETRIES				TIGE+A N00000	
NB	X	Z	Y	R	T
G01	0.0000	-18.0000	0.1000	0.00000	0.00000
G02	0.0000	-16.5000	0.0000	0.00000	0.00000
G03	0.0000	-16.5800	0.1090	0.00000	0.00000
G04	0.0000	-18.0400	0.0040	0.00003	0.00000
G05	-0.0400	-16.8400	0.1400	0.20003	0.00000
G06	0.0000	0.0000	0.0000	0.00000	0.00000
G07	0.0000	0.0000	0.0000	0.00000	0.00000
G08	0.0000	-17.0000	0.0000	0.00000	0.00000
G09	0.0000	-22.5000	0.0000	0.00000	0.00000
RELATIVE			[D=7.0000]		
--			[X=-0.5000]		
--			[Y=-4.0000]		
--			[T=0101]		
MODIFY ARGUMENTS AND/OR PRESS [VALID.]					
) _					
HND		****	***	***	17:28:20 PATH1
[]	X=	Y=	T=XXXX	CANCEL	VALID.

Para pre-reglar la geometría de la herramienta en Y, la máquina posiciona la punta de la herramienta por debajo de la barra con un pequeño desfase (0,5 mm) en X e Y, lo que permite ajustar manualmente (con manivela) con precisión.

Antes de desplazar la herramienta, se muestra una confirmación y se sugiere la posibilidad de modificar los parámetros del movimiento.

Cuando ha finalizado el movimiento en Y y X, la herramienta situada por debajo de la barra está lista para ser posicionada manualmente por el operador para un ajuste preciso con la manivela.

Cuando se alcance la posición en Y deseada, basta con presionar la tecla de software «MEASUR» para introducir el valor de geometría en Y de la herramienta seleccionada.



OFFSETS/GEOMETRIES					CALLG980+A N00000	
NB	X	Z	Y	R	T	
G01	0.0000	18.0000	0.1000	0.00000	0.00000	
G02	0.0000	-16.5000	0.0000	0.00000	0.00000	
G03	0.0000	-16.5800	0.1090	0.00000	0.00000	
G04	0.0000	-18.0400	0.0040	0.00003	0.00003	
G05	-0.0400	-16.8400	0.1400	0.20003	0.20003	
G06	0.0000	0.0000	0.0000	0.00000	0.00000	
G07	0.0000	0.0000	0.0000	0.00000	0.00000	
G08	0.0000	-17.0000	0.0000	0.00000	0.00000	
G09	0.0000	-22.5000	0.0000	0.00000	0.00000	
RELATIVE			[D=6.0000]			
X1	-0.5000	[X=-0.5000]				
Z1	-1.4208	[Y=-3.5000]				
Y1	-3.5000	[T=0101]				
APPROACH TOOL (Y) AND PRESS [MEASUR]						
) _						
HND	HOLD	***	***	17:04:40 PATH1		
[MEASUR]				[CANCEL]		

Disponibilidad

Esta función se ofrecerá de serie en todas las máquinas nuevas. En los productos ya instalados, dicha función también se encuentra disponible, pero para ello será necesario llevar a cabo una actualización del software CNC. Si desea recibir una oferta al respecto, póngase en contacto con una filial o un agente de Tornos.