

PRÉRÉGLAGE D'OUTILS & GESTION DES CORRECTEURS POUR MACHINES MICRO/SIGMA

Des nouvelles fonctions sont disponibles sur les machines de la gamme Micro et Sigma depuis août 2009 afin de pouvoir prérégler les outils, changer leurs géométries ou usures plus aisément.

En effet, un menu et des nouvelles pages permettent d'accéder à la gestion des correcteurs d'outils.

Nous permettons ainsi l'accès, par une touche, aux géométries d'outils «GEOME.», aux géométries machines «MACH» et très important, aux usures d'outils «WEARS».

Sur les pages géométries et usures d'outils sont affichés et accessible pour la modification tous les axes (X, Z, Y), rayon (R) ou cadran de travail (T).

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	
INPUT+ INPUT GEOM. WEARS MACH					

Cette nouvelle fonction permet le préréglage des outils directement dans la machine. Pour ceci un assistant guide l'utilisateur dans le processus, le cycle de positionnement de l'outil ainsi que la mesure de sa géométrie. Cette fonctionnalité permet aisément de faire le réglage de la géométrie en X et en Y des outils, surtout pour les outils de tournage.

Le système est très simple à utiliser. La fonction de préréglage se lance par la touche «PRES. X» pour le cycle de préréglage en X et «PRES. Y» pour le cycle de préréglage 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	
PRES. X PRES. Y GEOM. WEARS MACH					

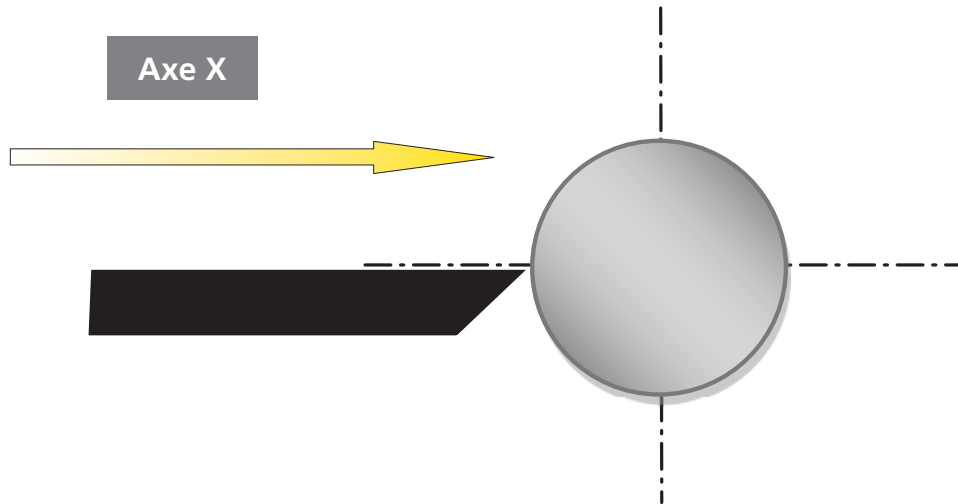
Sur la page des géométries d'outils, la fonction de préréglage des outils vous est proposée.

Astuces

L'assistant vous guide au travers des opérations à exécuter.

Pour le pré réglage de la géométrie d'outil en X, la machine va positionner la pointe de l'outil au diamètre de la barre, selon sa géométrie déjà programmée. Avant le déplacement de l'outil, une confirmation et

une possibilité de modification des paramètres du mouvement sont proposées. Une fois le mouvement d'approche effectué, il est ensuite simple de pousser l'outil manuellement contre la barre et de le serrer.



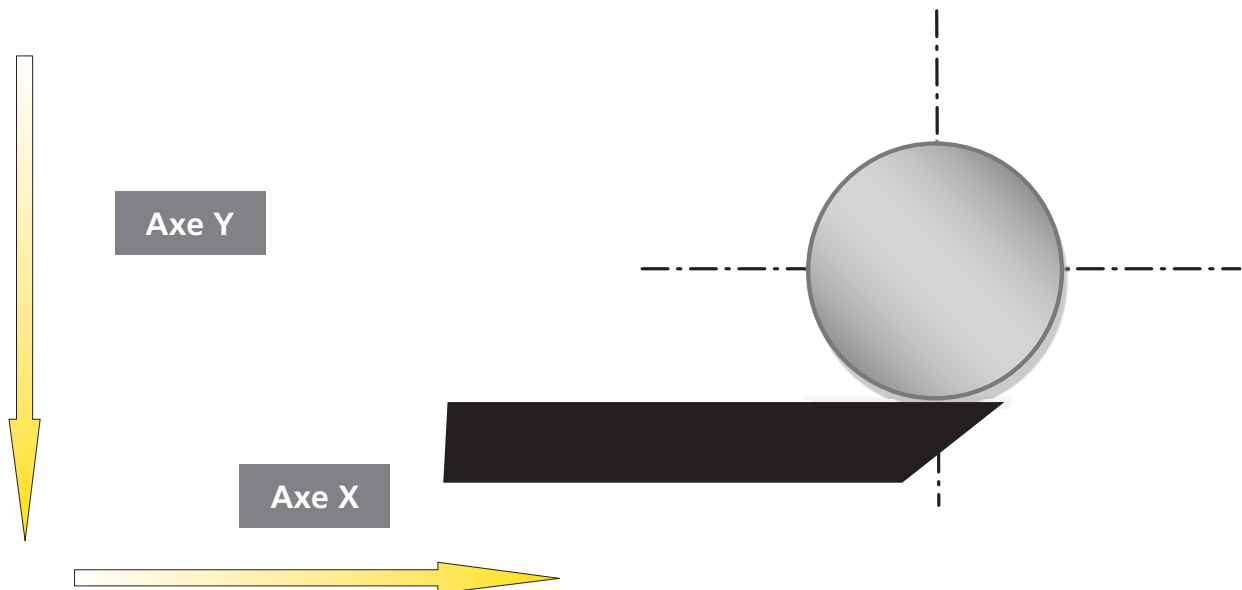
OFFSETS/GEOMETRIES				TIGE+A N00000	
NB	X	Z	Y	R	T
G01	0.0000	-18.0000	0.1000	0.00000	0.00000
G02	0.0000	-16.5000	0.0000	0.00000	0.00000
G03	0.0000	-16.5800	0.1090	0.00000	0.00000
G04	0.0000	-18.0400	0.0040	0.00003	0.00000
G05	-0.0400	-16.8400	0.1400	0.20003	0.00000
G06	0.0000	0.0000	0.0000	0.00000	0.00000
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.

Pour le pré réglage de la géométrie d'outil en Y, la machine va positionner la pointe de l'outil en dessous de la barre avec un petit décalage (0,5 mm) en X et Y, ce qui permet ensuite de faire manuellement (avec manivelle) un réglage fin.

Avant le déplacement de l'outil, une confirmation et une possibilité de modification des paramètres du mouvement sont proposées.

Une fois le mouvement en Y et X terminé, l'outil placé en dessous de la barre est prêt pour être positionné manuellement par l'opérateur, pour un réglage fin, à l'aide de la manivelle.

Une fois que la position en Y désirée est atteinte, il suffit de presser la touche logicielle « MEASUR » pour saisir la valeur de géométrie en Y de l'outil sélectionné.



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]			

Disponibilité

Cette fonctionnalité sera offerte de base sur toutes les machines neuves. Pour les produits installés, cette fonctionnalité est bien entendu aussi disponible, pour ceci une mise à jour du logiciel CNC est nécessaire. Pour une offre, veuillez contacter une filiale ou un agent Tornos.