

PREREGOLAZIONE DEGLI UTENSILI & GESTIONE DEI CORRETTORI PER MACCHINE MICRO/SIGMA

Sulle macchine della gamma Micro e Sigma, a partire dal prossimo mese di giugno, saranno disponibili nuove funzioni al fine di poter più agevolmente prerregolare gli utensili, cambiare le loro geometrie o le usure.

In effetti, un menu e nuove pagine permettono di accedere alla gestione dei correttori di utensili. Rendiamo in tal modo possibile, tramite un tasto, l'accesso alle geometrie degli utensili «GEOME», alle geometrie macchine «MACH» e, fattore molto importante, alle usure degli utensili «WEARS».

Sulle pagine geometrie e usure degli utensili appaiono e sono accessibili, per la modifica, tutti gli assi (X, Z, Y), raggio (R) o quadrante di lavoro (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

Questa nuova funzione permette la prerregolazione degli utensili direttamente nella macchina. Nello specifico l'utilizzatore è guidato da un assistente nel processo, nel ciclo di posizionamento dell'utensile e nella misura della sua geometria. Questa funzionalità consente di effettuare agevolmente la regolazione della geometria degli utensili in X ed in Y soprattutto per gli utensili di tornitura.

Il sistema è molto semplice da utilizzare. La funzione di prerregolazione si avvia tramite il tasto «PRES. X» per il ciclo di regolazione in X e «PRES. Y» per il ciclo di prerregolazione in 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

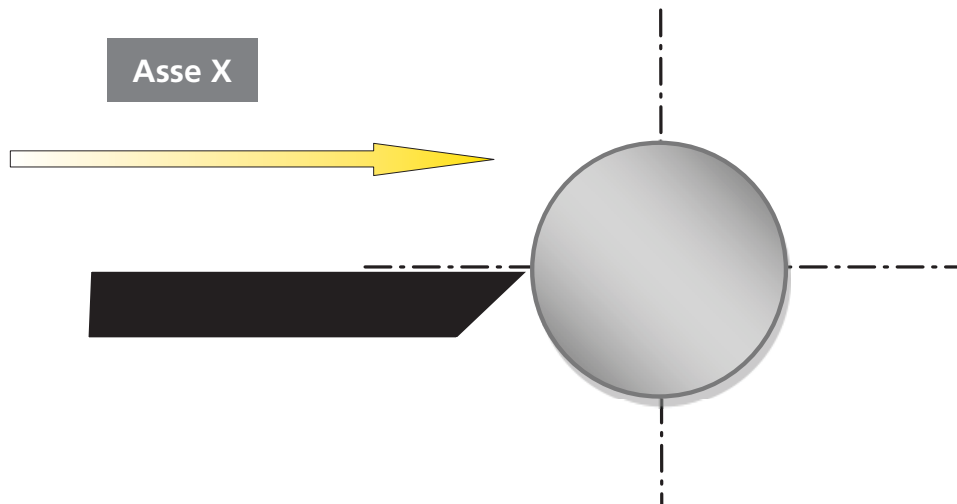
Sulla pagina delle geometrie degli utensili viene proposta la funzione di prerregolazione degli utensili.

Astuzie

L'assistant vi guida attraverso operazioni da eseguire.

Per la preregolazione della geometria dell'utensile in X, la macchina posiziona la punta dell'utensile al diametro della barra, a seconda della sua già programmata geometria. Prima dello spostamento

dell'utensile, vengono proposte una conferma e una possibilità di modifica dei parametri del movimento. A movimento di avvicinamento avvenuto, sarà semplice spingere l'utensile manualmente contro la barra e serrarlo.



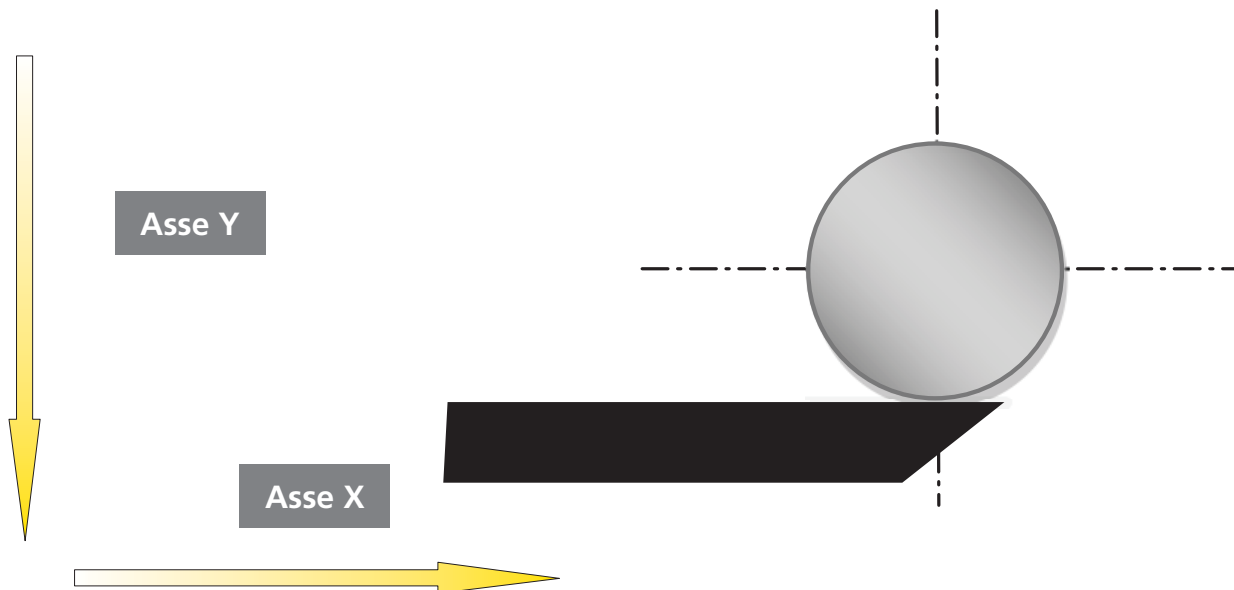
OFFSETS/GEOMETRIES				TIGE+A N00000	
NB	X	Z	Y	R	T
G01	0.0000	-18.0000	0.1000	0.00000	0.00000
G02	0.0000	-16.5000	0.0000	0.00000	0.00000
G03	0.0000	-16.5800	0.1090	0.00000	0.00000
G04	0.0000	-18.0400	0.0040	0.00003	0.00000
G05	-0.0400	-16.8400	0.1400	0.20003	0.00000
G06	0.0000	0.0000	0.0000	0.00000	0.00000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

Per la preregolazione della geometria dell'utensile in Y, la macchina posiziona la punta dell'utensile al di sotto della barra con un piccolo decalaggio (0,5 mm) in X e Y, ciò che permette in seguito di effettuare manualmente (con manovella) una fine regolazione.

Prima dello spostamento dell'utensile vengono proposte una possibilità di modifica dei parametri del movimento.

Terminato il movimento in Y e X, l'utensile posto al di sotto della barra, è pronto per essere posizionato manualmente dall'operatore, per una fine regolazione, tramite la manovella.

Raggiunta la desiderata posizione in Y, sarà sufficiente premere il tasto «MEASUR» per registrare il valore della geometria in Y dell'utensile selezionato.



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]			

Disponibilità

Questa funzionalità verrà offerta di base su tutte le macchine nuove. Ben inteso detta funzionalità è altresì disponibile anche per le macchine già installate ma in tal caso sarà necessario un aggiornamento del soft CNC. Se interessati ad un'offerta, vorrete cortesemente rivolgervi ad una filiale o ad un agente Tornos.