

ANSCHNITT SPÄNEBRECHEN

Bei MultiAlpha und MultiSigma ist der Anschnitt ein Makro, das alle Variablen steuert, insbesondere den Durchmesser und die Länge. Daher ist dieses Makro für die korrekte Funktion der Maschinen unerlässlich und kann nicht einfach gelöscht werden.

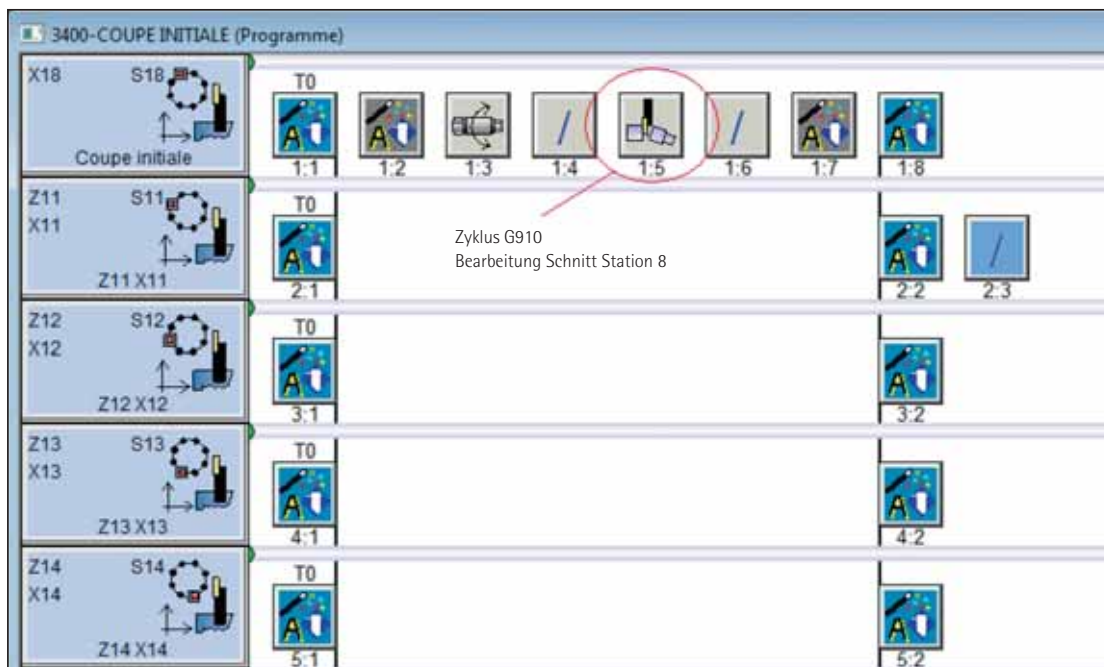
Je nach Fall (z. B. bei einem Reset) ist es vorteilhafter, bei deaktiviertem Anschnitt (diese Möglichkeit stellen wir in Decomag 55 vor) oder mit einem Spänebrecher zu arbeiten. Hierzu muss diese Bearbeitung ausgeschaltet werden und durch eine andere ersetzt werden, die mit der Funktion G919 arbeitet. Da das Problem nicht dasselbe ist wie bei MultiAlpha und MultiSigma mit einer oder zwei Gegenspindeln, wird dieser Tipp in zwei Kapiteln vorgestellt.

1. Einsatz einer Maschine mit einer einzigen Gegenspindel

Deaktivierung der Schneidbearbeitung (ohne Spänebrechen).

Eine Maschine mit einer einzigen Gegenspindel verfügt über die Anschnittfunktion im Zyklus G910. Der Parameter P0 ermöglicht die Deaktivierung dieses Anschnitts.

- Das Werkstück öffnen.
- Das Programm „Anschnitt“ öffnen.

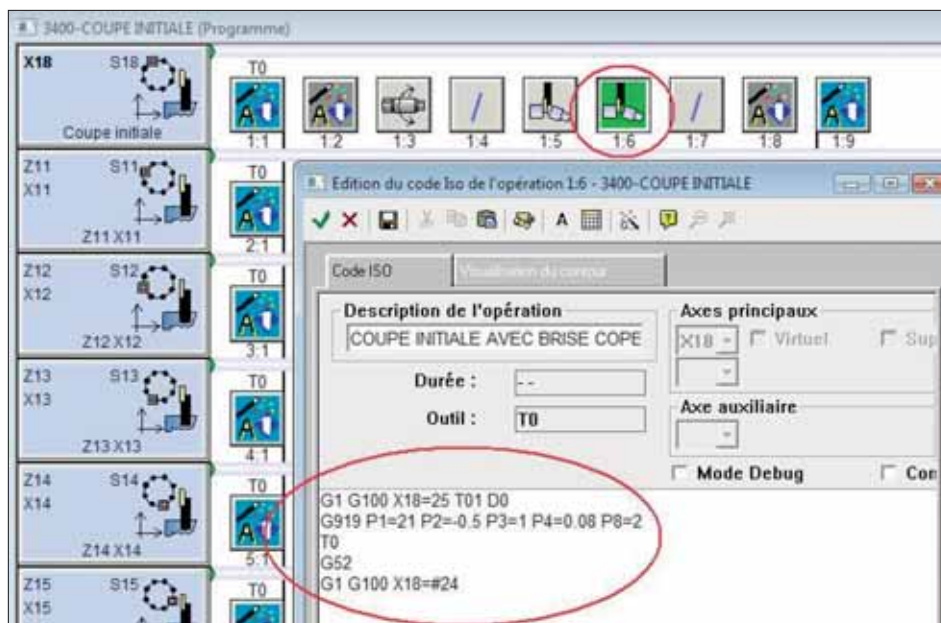


Tipps und Tricks



- Den Parameter P0=1 in die Bearbeitung 1:5 eingeben, um die Schneidbearbeitung zu deaktivieren.

Hinweis: Dieser Parameter (P0=) erfordert eine Software TB-Deco mit einer Version ab RC-Build013_8-2. Zu Ihrer Version siehe Hilfe/Info.



- Eine neue Bearbeitung (1:6) zwischen Bearbeitung 1:5 und 1:7 eingeben.

ISO-Code:

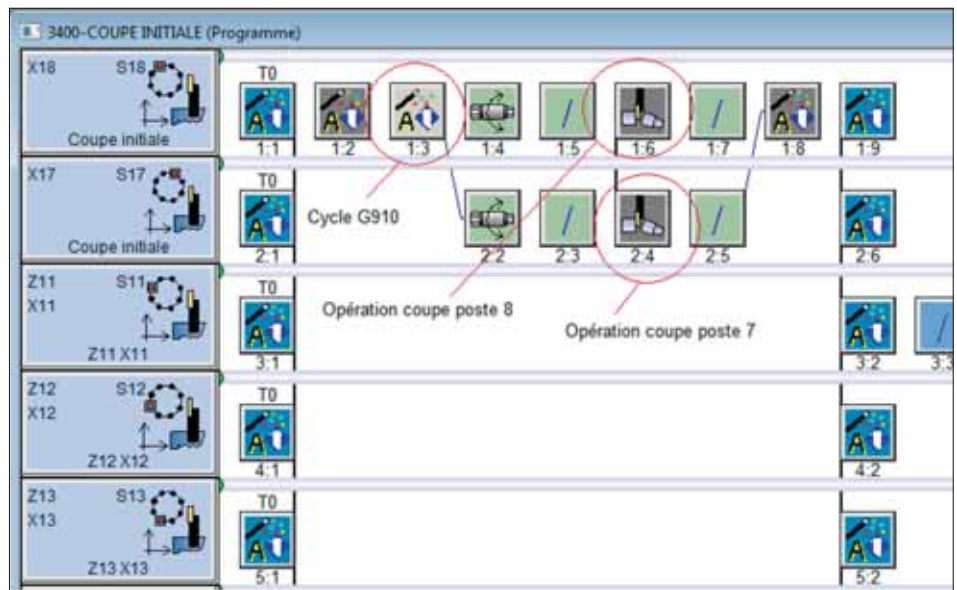
G1 G100 X18=25 T01 D0
(schnelle Annäherung mit Aufruf eines Werkzeugs)
G919 P1=21 P2=-0.5 P3=1 P4=0.08 P8=2
(Schneidzyklus mit Spänebrechen)
T0 (Werkzeugaufruf löschen)
G52 (ursprüngliche Verschiebung löschen)
G1 G10 X18=#24
(Referenzposition)

2) Einsatz einer Maschine mit zwei Gegenspindeln

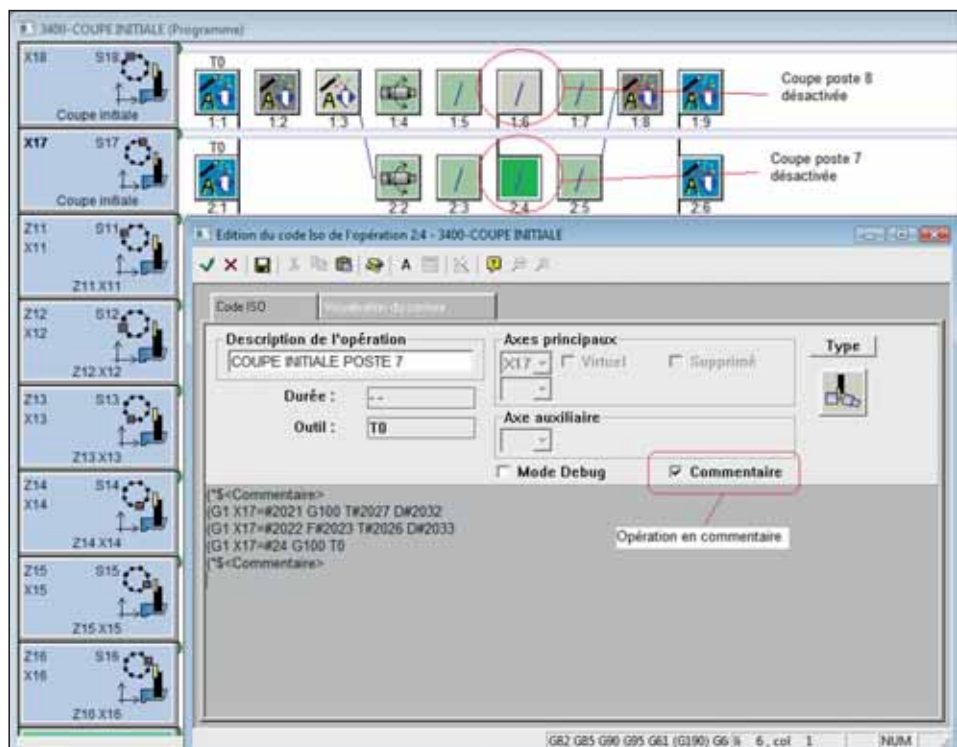
Deaktivierung der Schneidbearbeitung (ohne Spänebrechen).

Eine Maschine mit zwei Gegenspindeln verfügt über eine oder zwei parametrisierte Bearbeitungen für den Anschnitt (je nach Modell). Zum Deaktivieren des Anschnitts reicht es aus, die betreffenden Bearbeitungen als Kommentar zu behandeln.

- Das Werkstück öffnen.
- Das Programm „Anschnitt“ öffnen.

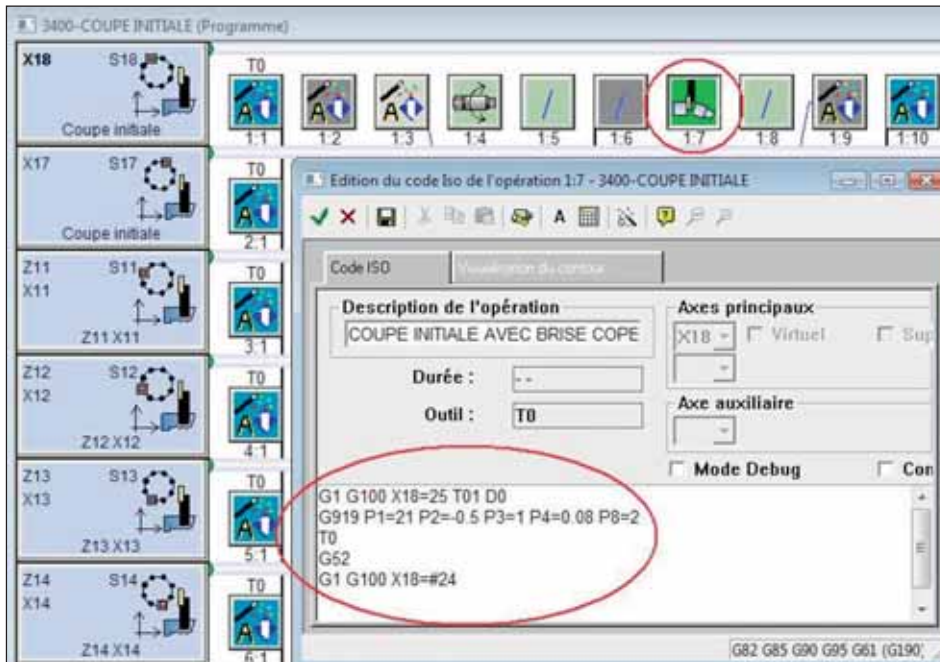


- Schneidbearbeitungen als Kommentar behandeln (1:6 und 2:4)



Hinweis: Klicken Sie für den Zugriff auf den Bearbeitungstyp im Menü TB-Deco „Optionen/ Konfigurationen/Reiter Sonstiges und markieren Sie dann Zugriff auf Bearbeitungstyp.“

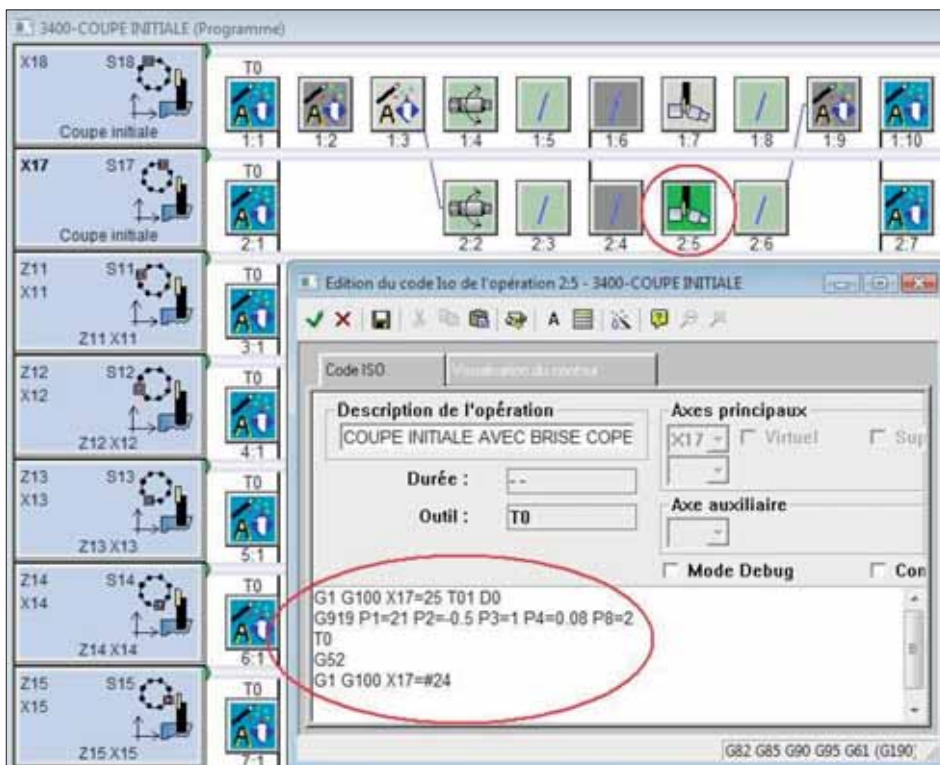
Tipps und Tricks



- Eine neue Bearbeitung (1:7) zwischen Bearbeitung 1:6 und 1:8 eingeben.

ISO-Code:

G1 G100 X18=25 T01 D0
(schnelle Annäherung mit Aufruf eines Werkzeugs)
G919 P1=21 P2=-0.5 P3=1 P4=0.08 P8=2
(Schneidzyklus mit Spänebrechen)
T0 (Werkzeugaufruf löschen)
G52 (ursprüngliche Verschiebung löschen)
G1 G10 X18=#24
(Referenzposition)



- Eine neue Bearbeitung (2:5) zwischen Bearbeitung 2:4 und 2:6 eingeben.

ISO-Code:

G1 G100 X17=25 T01 D0
(schnelle Annäherung mit Aufruf eines Werkzeugs)
G919 P1=21 P2=-0.5 P3=1 P4=0.08 P8=2
(Schneidzyklus mit Spänebrechen)
T0 (Werkzeugaufruf löschen)
G52 (ursprüngliche Verschiebung löschen)
G1 G10 X17=#24
(Referenzposition)

Je nach Schwierigkeitsgrad des zu bearbeitenden Werkstoffs kann der Anschnitt ohne Spänebrechen zu einer Späneansammlung an der Stange führen, wodurch Werkzeuge beschädigt werden können. Mit diesen Tipps wird dieses Problem vermieden.