

CORTE INICIAL ROMPEVIRUTAS

En MultiAlpha y MultiSigma, el corte inicial es una macro que controla todas las variables, especialmente el diámetro y la longitud. Por ello, esta macro resulta indispensable para el buen funcionamiento de las máquinas y no puede suprimirse simplemente.

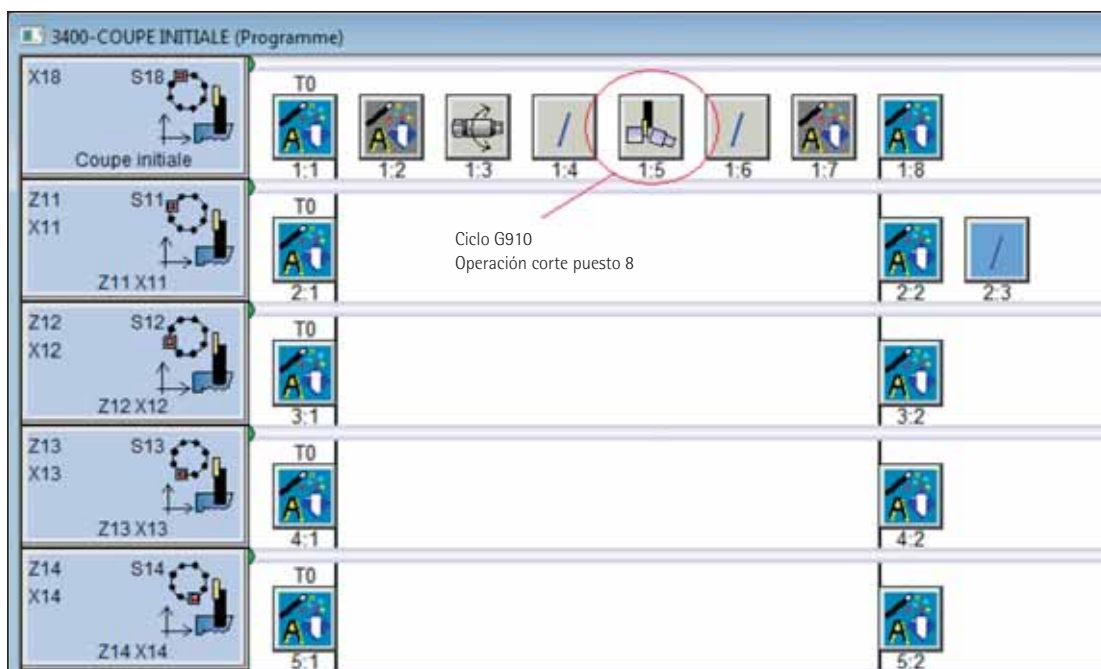
Según los casos (en caso de reinicio, por ejemplo), puede ser preferible trabajar con el corte inicial desactivado (ofreceremos esta posibilidad en decomag 55) o realizarlo con un rompevirutas. Para ello es necesario neutralizar esta operación y sustituirla por otra que utilice la función G919. La problemática no es la misma que cuando se trata de máquinas MultiAlpha y MultiSigma equipadas con uno o dos contrahusillos; este truco se presenta en dos capítulos.

1) Utilización con una máquina dotada de un único contrahusillo

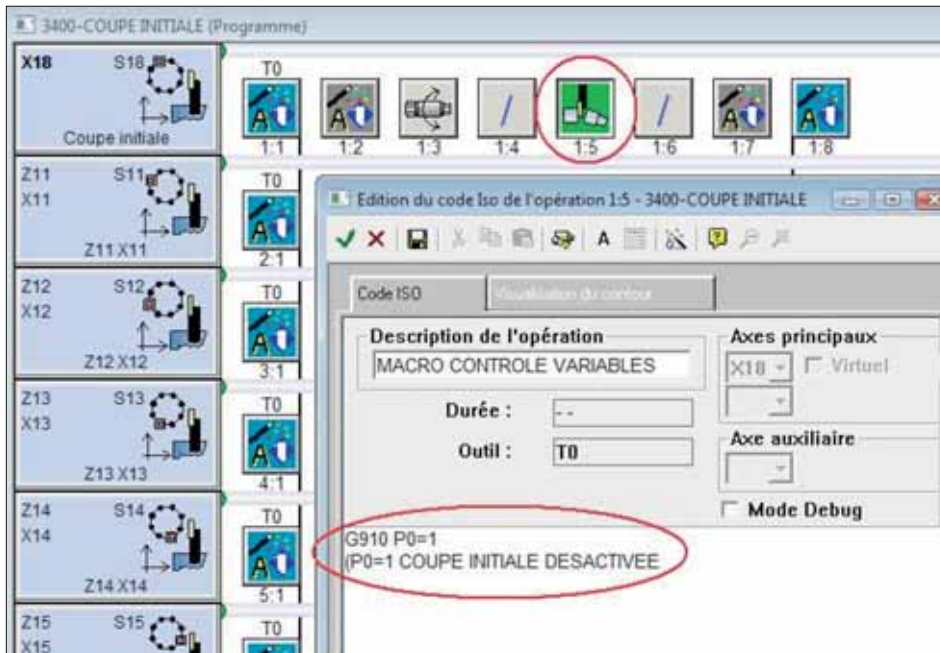
Desactivación de la operación de corte (sin rompevirutas).

Una máquina equipada con un único contrahusillo incluye la función de corte inicial en el ciclo G910. El parámetro P0 permite desactivar este corte inicial.

- Abrir la pieza.
- Abrir el programa «Corte inicial».

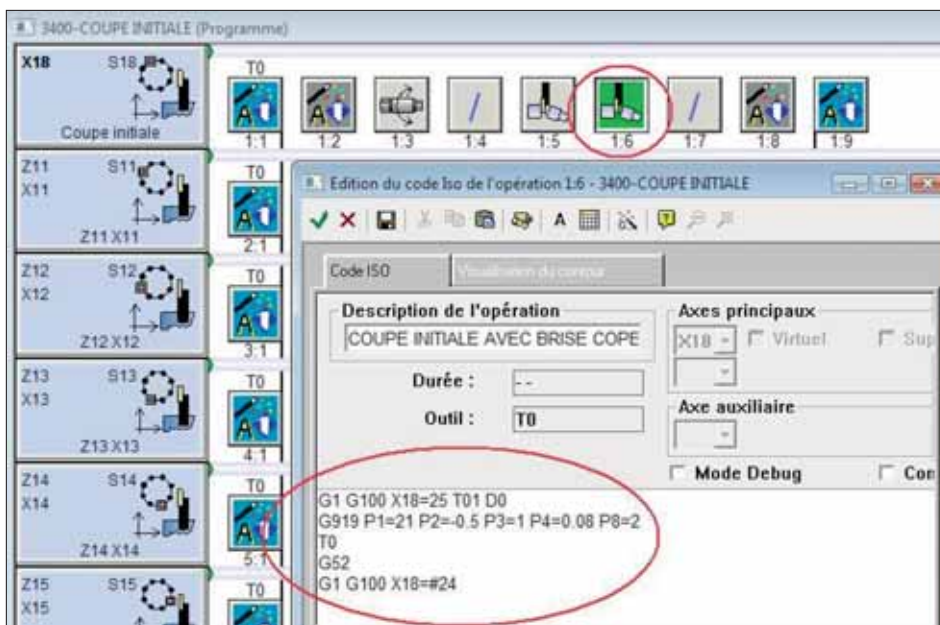


Trucos



- Introducir el parámetro P0=1 en la operación 1:5 para desactivar la operación de corte

Nota: Este parámetro (P0=) exige un software Tb Deco versión RC-Build013_8-2 como mínimo. Para saber cuál es su versión, consulte el apartado de ayuda («Aide/à propos»).



- Introducir una nueva operación (1:6) entre las operaciones 1:5 y 1:7.

Código ISO:

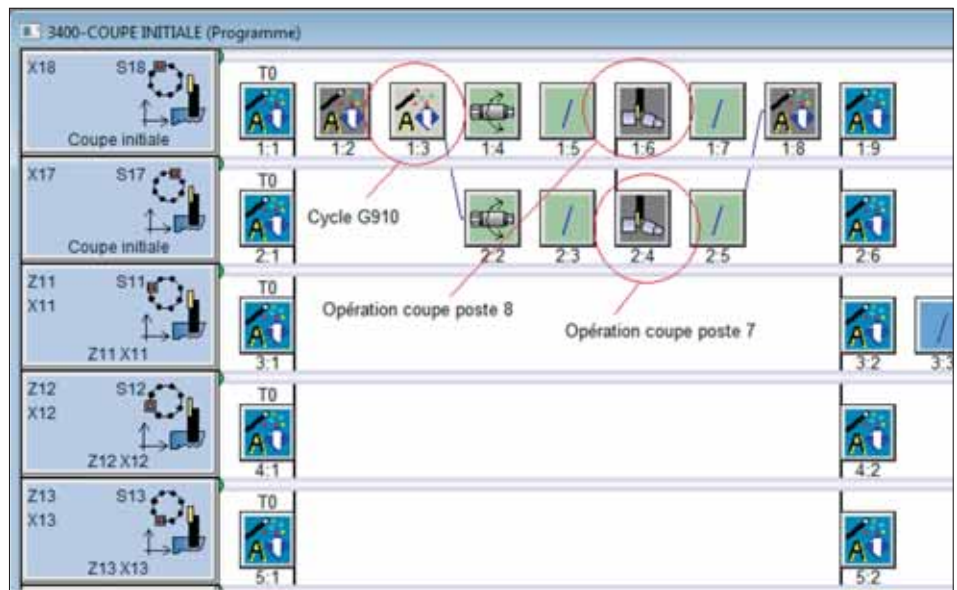
G1 G100 X18=25 T01 D0
(Acercamiento rápido con llamada de herramienta)
G919 P1=21 P2=-0.5 P3=1 P4=0.08 P8=2 (Ciclo de corte con rompevirutas)
T0 (Anulación llamada de herramienta)
G52 (Anulación desfase en origen)
G1 G10 X18=#24 (Posición de referencia)

2) Utilización con una máquina dotada de dos contrahusillos

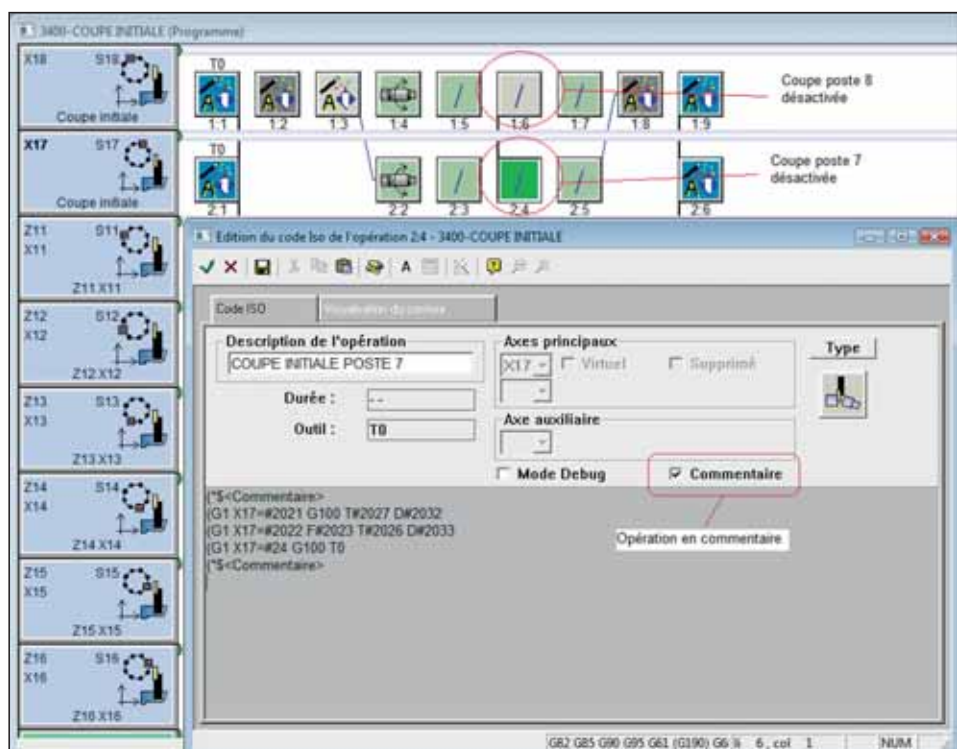
Desactivación de la operación de corte (sin rompevirutas).

Una máquina equipada con dos contrahusillos incluye una o dos operaciones configuradas para el corte inicial (según el modelo). Para desactivar el corte inicial, basta con colocar las operaciones en cuestión como comentarios.

- Abrir la pieza.
- Abrir el programa «Corte inicial».



- Colocar en comentarios las operaciones de corte (1:6 y 2:4).



Nota: Para acceder al tipo de operación, haga clic en el menú TB-DECO **Options** (opciones)/ **Configurations** (configuraciones)/ pestaña **Autres** (otros) y a continuación marcar la opción **Accès au type d'opération** (acceso al tipo de operación).

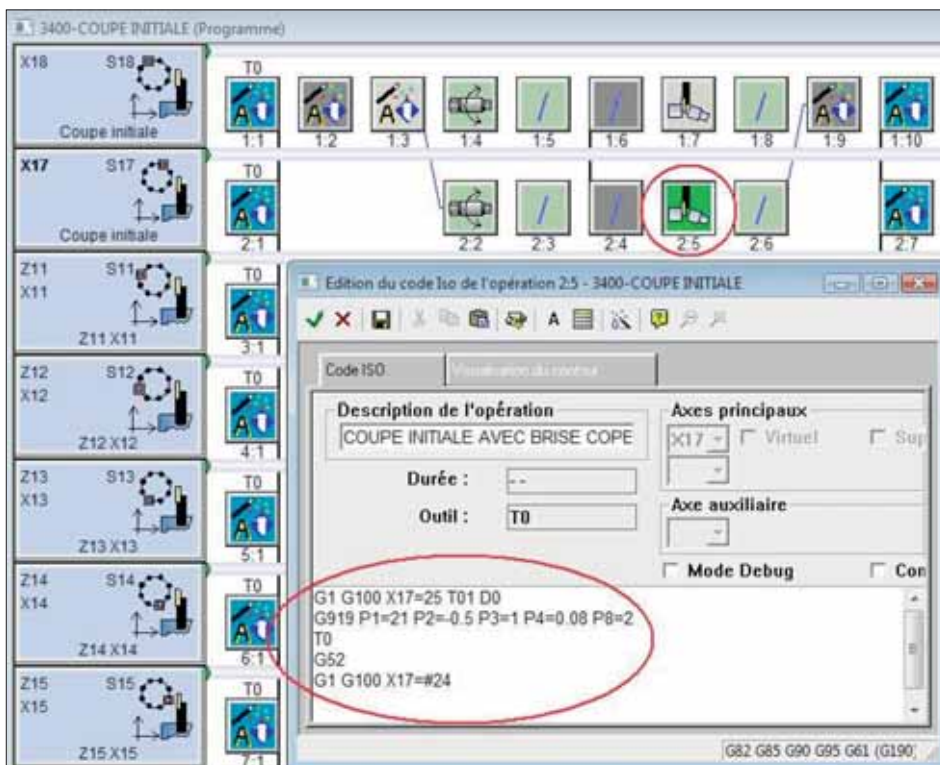
Trucos



- Introducir una nueva operación (1:7) entre las operaciones 1:6 y 1:8.

Código ISO:

G1 G100 X18=25 T01 D0
(acercamiento rápido con llamada de herramienta)
G919 P1=21 P2=-0.5 P3=1 P4=0.08 P8=2
(ciclo de corte con rompevirutas)
T0 (anulación llamada de herramienta)
G52 (anulación desfase en origen)
G1 G10 X18=#24 (posición de referencia)



- Introducir una nueva operación (2:5) entre las operaciones 2:4 y 2:6.

Código ISO:

G1 G100 X17=25 T01 D0
(acercamiento rápido con llamada de herramienta)
G919 P1=21 P2=-0.5 P3=1 P4=0.08 P8=2
(ciclo de corte con rompevirutas)
T0 (anulación llamada de herramienta)
G52 (anulación desfase en origen)
G1 G10 X17=#24 (posición de referencia)

Según la dificultad del material que va a mecanizarse, el corte inicial sin rompevirutas puede generar una acumulación de virutas sobre la barra que puede provocar la rotura de las herramientas. Estos trucos evitan este problema.