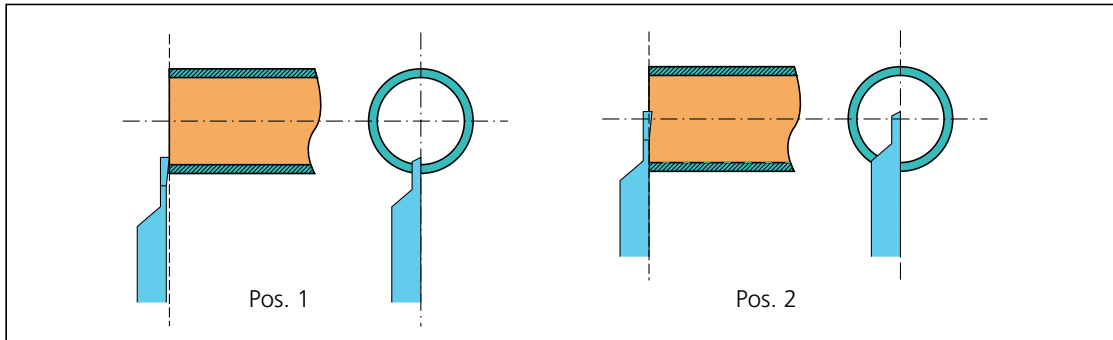


# BEARBEITUNG VON ROHREN



**Beschreibung:**

Die beim Anschnitt und beim Laden einer neuen Stange verwendeten TB-DECO Standardmakros richten das Schneidwerkzeug immer über der Endstangenmitte aus bzw. in der negativen X-Position entsprechend dem Wert Lx in der Werkzeuggeometrie. Wenn bei der Bearbeitung eines Rohres ein Drehstahl mit Wendepatte verwendet wird, muss der Endschnitt fertiggestellt werden können, sobald der Innendurchmesser des Rohres erreicht ist (Pos. 1). Da die X-Achse nicht bis zum Negativwert, sondern nur bis zum inneren Rohrdurchmesser fährt, ist beim Abstechen im Vergleich zu einem Standardmodell eine beachtliche Zeitersparnis möglich.

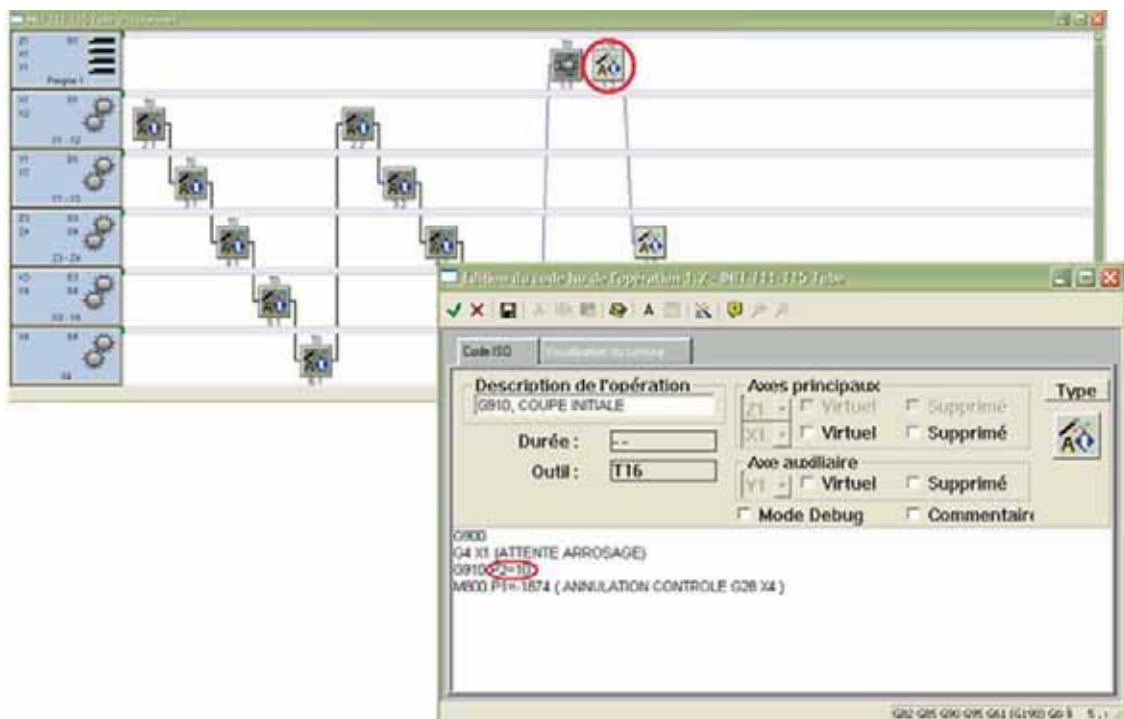
Ist dies nicht der Fall und der Drehstahl beendet seinen Hub unterhalb der theoretischen Stangenmitte

(Pos. 2), drückt die Wendepatte nicht mehr gegen die Rohrwand, was zu einem Längenproblem beim Laden des nächsten Werkstücks führt.

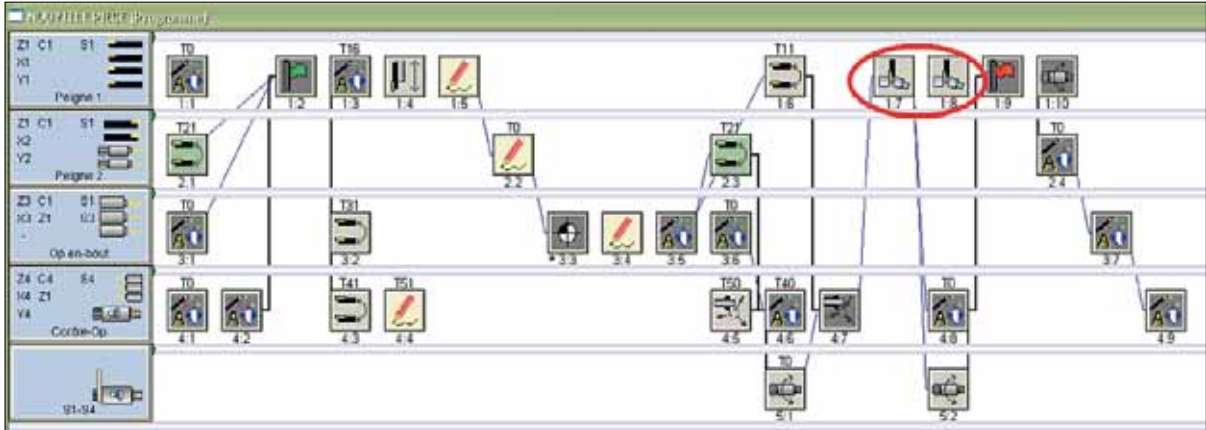
Bei den Maschinen Deco10, Deco13, Deco20 Deco26, EVODeco10 und EVODeco16 ist es möglich, nur bis zum inneren Rohrdurchmesser zu schneiden.

Beim Öffnen eines neuen Werkstücks steht ein Beispiel zur Verfügung, im Schnitt auf Kamm1, unter Beispiel (TB-01) für sämtliche Deco + EVODeco „a“.

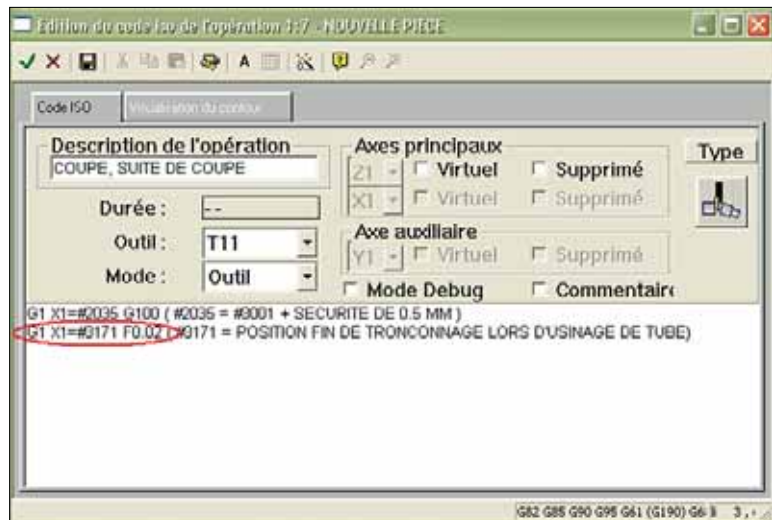
Für diese Bearbeitungsweise ist ein Parameter P2 nach G910 im Programm INIT hinzuzufügen. Dieser Parameter P2 entspricht dem Minstdurchmesser, den das Schneidwerkzeug beim Abstechen erreichen muss. (Beispiel: G910 P2=10)



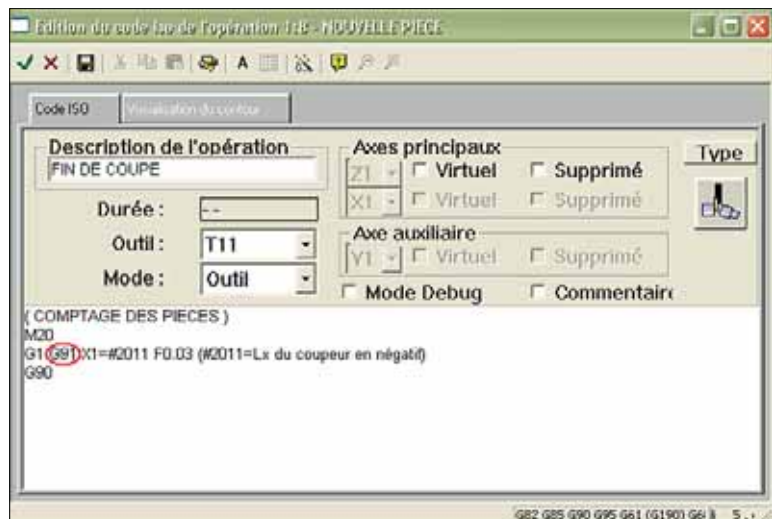
Zudem sind im Hauptprogramm die Operationen 1:7 und 1:8 abzuändern.



Es muss die Variable #3171 eingegeben werden, die dem in Parameter P2 von G910 programmierten Wert entspricht.



Ausserdem ist es erforderlich, G91 in der Operation 1:8 hinzuzufügen, damit der Schnitt durch Verschiebung um den Wert Lx des Schneidwerkzeugs fertiggestellt werden kann (wenn G91 nicht hinzugefügt wird, erfolgt der Schnitt bis unterhalb der Mitte).



**Anmerkung:** Diese Option ist ab der Version 8.02.040 von TB-Deco verfügbar.