

Consejos para optimizar el tiempo de ciclo *n*° 3

En una serie de artículos, Marco Dolci, especialista de Tornos, describe detalladamente las bases del decoletaje y ofrece consejos para optimizar el tiempo de ciclo en máquinas que operan con programas de código ISO.

TORNOS

Tornos SA
Industrielle 111
CH-2740 Moutier
Suisse
Tel. +41 32 494 44 44
contact@tornos.com
tornos.com

Alimentar varias piezas por apriete

Por defecto, la máquina ejecuta una pieza por apriete. Si la carrera del cabezal lo permite, puede ser interesante alimentar varias piezas por apriete; esto permite reducir el tiempo de ciclo medio de mecanizado de una pieza.

Este fenómeno se produce porque el tiempo de aperturas y cierres de la pinza de husillo, sus temporizaciones respectivas y la temporización de fin de movimiento Z durante la alimentación solo se tienen en cuenta una vez para el número de piezas alimentadas.

Nota: Cuantas más piezas mecanizamos por apriete, más preciso debe ser el valor introducido en el ancho del cortador (G801 B).

Las barras

Las barras utilizadas pueden también tener su importancia en cuanto al tiempo de ciclo.

Su rectitud es muy importante y, si está garantizada, cuanto más larga es la barra, con menor frecuencia será necesario alimentar una nueva barra y, de este modo, se gana en productividad.

Las barras perfiladas también pueden ser una buena solución para ganar tiempo de ciclo. Por ejemplo, con una barra de 6 lados, esto puede evitar la necesidad de realizar mecanizados que tomen tiempo. Resulta relativamente fácil a día de hoy encontrar barras perfiladas, así como pinzas y cañón de forma.

El mecanizado de barras tubulares también puede ser interesante y esto evita taladrados y el corte de piezas se reduce por no tener que cortar hasta el centro.

Valores indicativos	
Número de piezas por apriete	Tiempo de ciclo ganado por pieza [seg.]
1	0
2	0.75
3	1
4	1.125
5	1.2
6	1.25
7	1.285
8	1.312
9	1.333
10	1.35

