
Teilweises Abstechen ISO-Maschinen

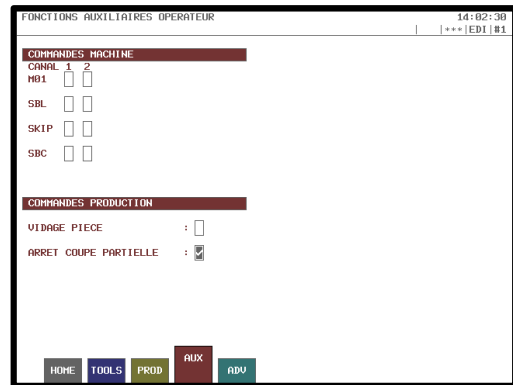
Inhalt

1	Werkstücke von Hand an der Führungsbüchse auffangen	3
2	Prinzip	3
3	Arbeitsschritte	4
4	Programmierung	4

1 Werkstücke von Hand an der Führungsbüchse auffangen

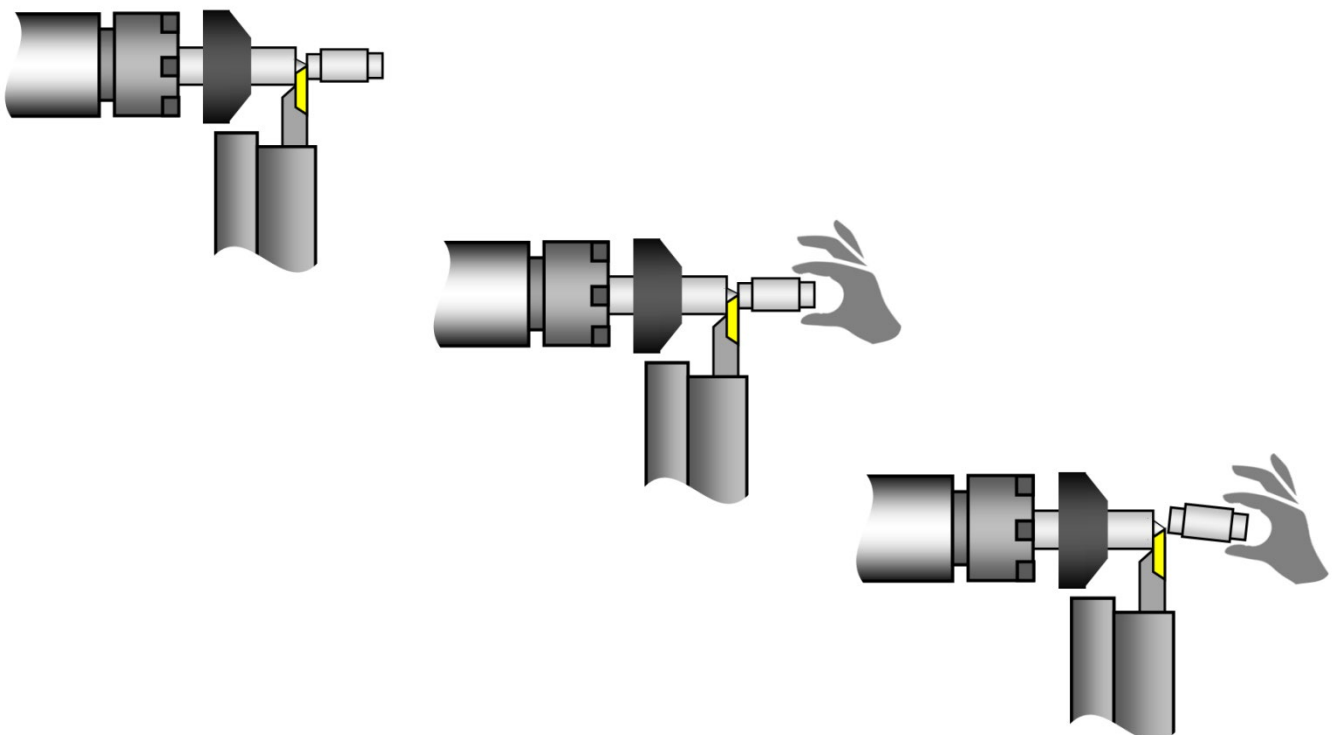
Ein recht bekanntes Problem bei Langdrehmaschinen, die Kleinsteile fertigen, besteht im Auffangen des zuletzt bearbeiteten Werkstücks. Die Tatsache, dieses letzte Werkstück auffangen zu können, ist von ganz entscheidender Bedeutung, da sie die Feineinstellung der Maße ermöglicht, um mit der Produktion fortfahren zu können.

Dank der neuen Funktion „Halt für teilweises Abstechen“ ist es nun möglich, das Werkstück an der Führungsbüchse von Hand aufzufangen.



2 Prinzip

Das Prinzip besteht darin, den Anschnitt (G910) unmittelbar bevor das Werkstück vollständig abgestochen wird, zu unterbrechen. Es ist daher möglich, das zuletzt bearbeitete Werkstückteil von Hand aufzunehmen und es von der Stange zu lösen.



3 Arbeitsschritte

Hier die zu befolgenden Arbeitsschritte:

- 1) Werkstückteil in Hauptbearbeitung bearbeiten
- 2) RESET zum gewünschten Zeitpunkt (vor dem Abstechen des Werkstücks) drücken
- 3) Kästchen „Halt für teilweises Abstechen“ in T-MI aktivieren
- 4) Programm starten
- 5) Beim Zyklus kommt es zu einem Halt, wenn das Abstechwerkzeug eine Abstech-Zwischenposition erreicht hat
- 6) Tür öffnen und Werkstück durch Lösen von Hand aufnehmen
- 7) Gewünschte Maße messen
- 8) Erforderlichenfalls Werkzeugkorrekturwerte anpassen
- 9) Kästchen „Halt für teilweises Abstechen“ in T-MI deaktivieren
- 10) Tür schließen und erneut auf START drücken (Zyklus wird normal fortgesetzt, indem Spindel und KSS reaktiviert werden)

4 Programmierung

Es ist keine vorherige besondere Programmierung notwendig.

Der Durchmesser, an dem die Maschine einen Halt vornimmt, kann anhand von Argument X von G910 eingestellt werden. Standardmäßig wird ein Durchmesser von 0,2 oder 0,3 mm berücksichtigt.

