
Erstes und letztes Werkstück EvoDECO TB-DECO

Inhalt

1	Einleitung.....	3
1.1	Management des ersten und letzten Werkstücks einer Werkstückserie	3
2	Erläuterungen.....	4
2.1	Erstes Werkstück aus einer Serie	4
2.2	Letztes Werkstück aus der Serie	6
2.3	Zusammenfassung	7

1 Einleitung

1.1 Management des ersten und letzten Werkstücks einer Werkstückserie

Die mittlerweile berühmte EvoDECO-Maschine, die von der Software TB-DECO gesteuert wird, bedarf wohl keiner weiteren Präsentation.

Sie erhalten nachstehend einige Anregungen, um den Benutzungskomfort zu erhöhen.

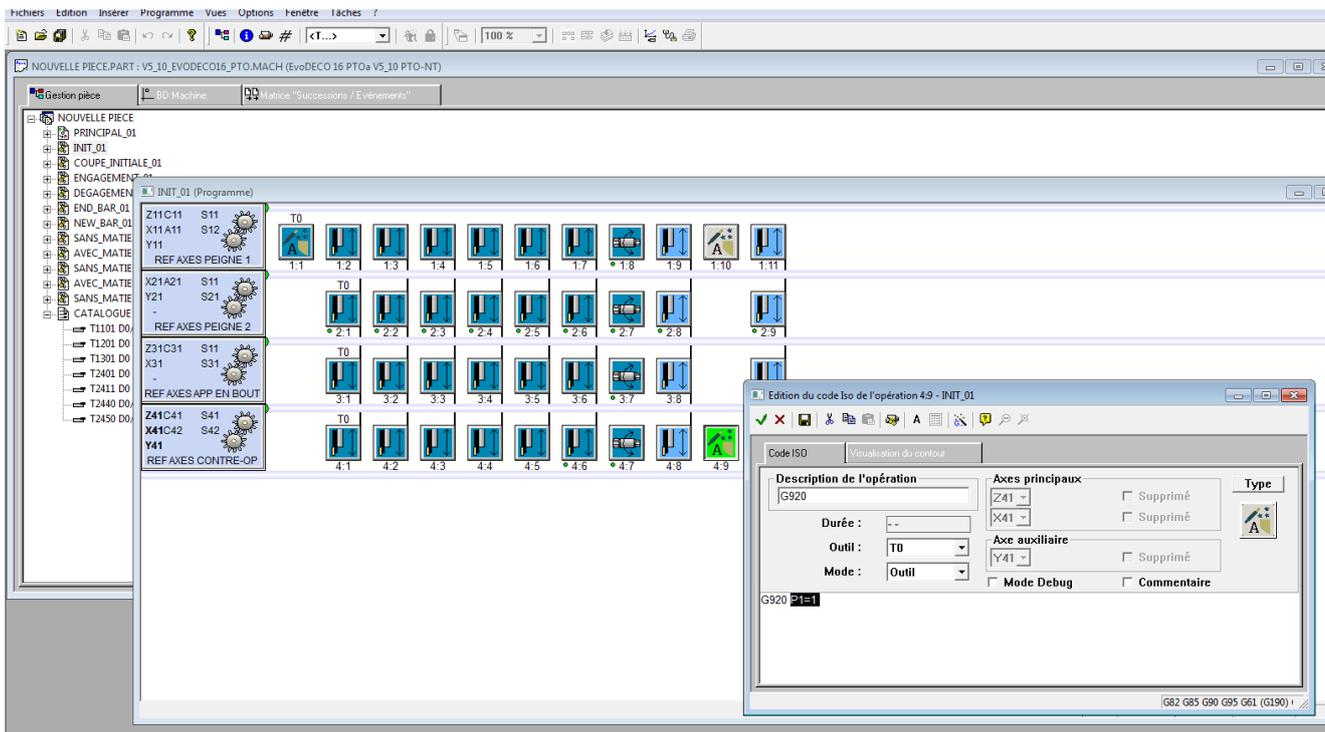
In dieser Ausgabe erklären wir Ihnen, wie man das erste und letzte Werkstück aus einer Werkstückserie managt.

2 Erläuterungen

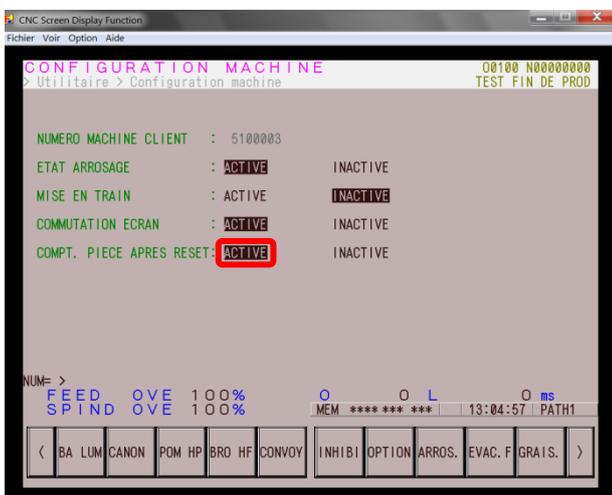
2.1 Erstes Werkstück aus einer Serie

Nach den Einstellungen Ihrer Maschine können Sie mit der Serienproduktion beginnen. Nach einem RESET an der Maschine wird das in der Gegenspindel befindliche Werkstück in die Späne ausgestoßen.

Soll das erste Werkstück nach einem RESET in der Gegenspindel bleiben, muss lediglich ein Parameter im Werkstückprogramm ergänzt werden. Wird der Parameter „P1=1“ nach G920 im Programm INIT ergänzt, bleibt das Werkstück bei Produktionsbeginn in der Gegenspindel.

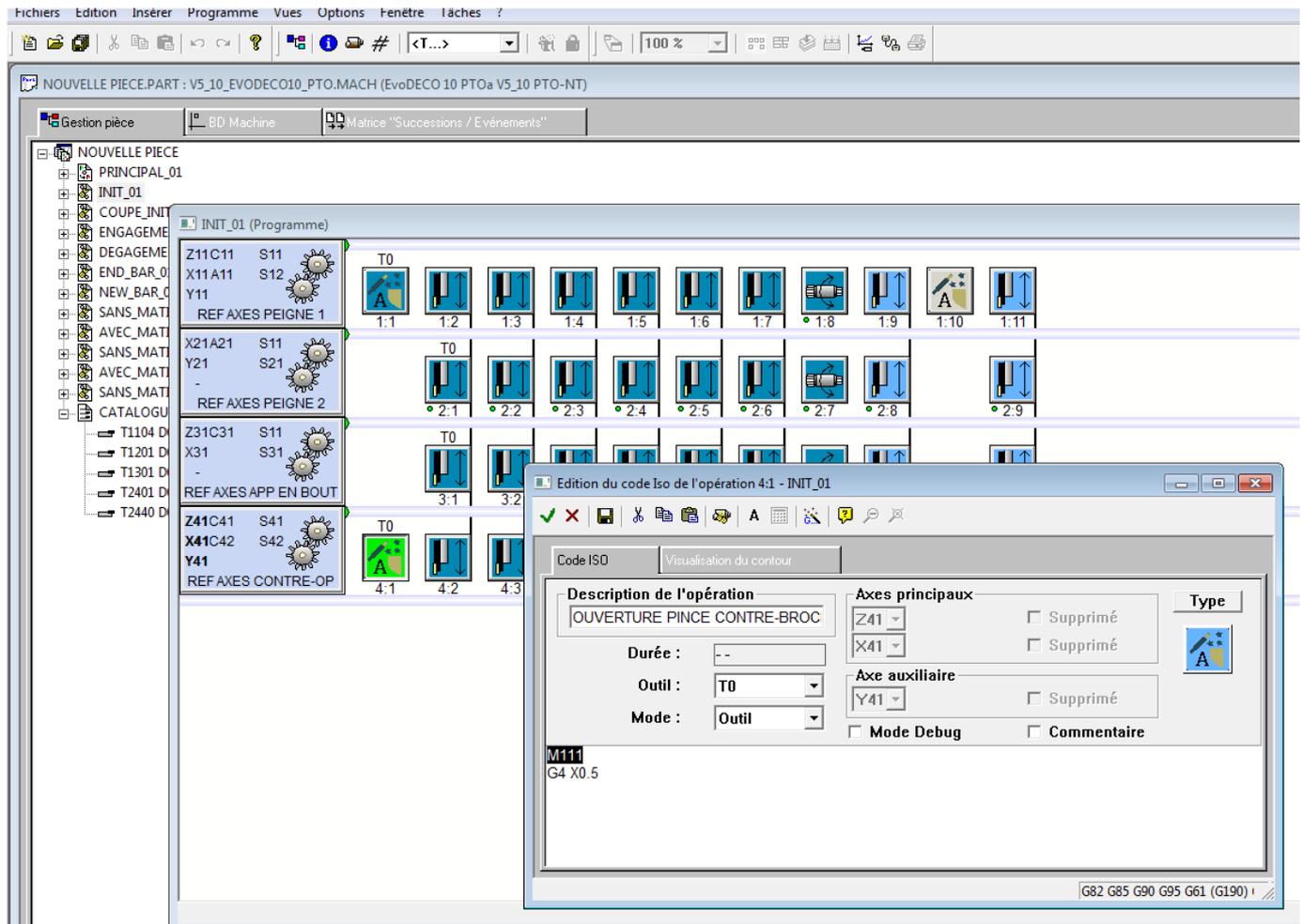


Sollten Sie sich für diese Lösung entscheiden, muss angegeben werden, dass das Werkstück beibehalten wird, sodass die NC demzufolge die Werkstückzählung anpassen muss. Hierzu gehen Sie auf die Seite „Maschinenkonfiguration“ und dann in das Feld „WERKSTUECK- ZAEHLUNG NACH RESET“ unter „AKTIV“.



Besonderheit EvoDECO10:

Anders als bei den Schwesternmaschinen weist die EvoDECO 10 die Besonderheit aus, über einen feststehenden Ausstoßer in der Gegenspindel zu verfügen. Dies bedeutet, dass das Werkstück durch das mechanische Zurückfahren der Gegenspindel ausgestoßen wird. Zur Vermeidung jeglichen Bruchrisikos muss man zuvor den Ausstoßer ausbauen und sich für ein anderes Ausstoßsystem (z. B. Federklemme) entscheiden. Zudem muss der Code „M111“ (Gegenspindelzange öffnen) im Programm INIT entfernt werden.



2.2 Letztes Werkstück aus der Serie

Wie Sie es wahrscheinlich bemerkt haben, verbleibt bei einer herkömmlichen Langdrehmaschine mit Abgreifspindel bei Serienende ein halb fertiggestelltes Werkstück in der Gegenspindel.

Tornos geht noch weiter!

Bei den Maschinen EvoDECO der neuesten Generation hält die Maschine bei Produktionsende (Werkstückserie beendet) mit leerer Gegenspindel an.

Die Werkstücke wurden vollständig bearbeitet.

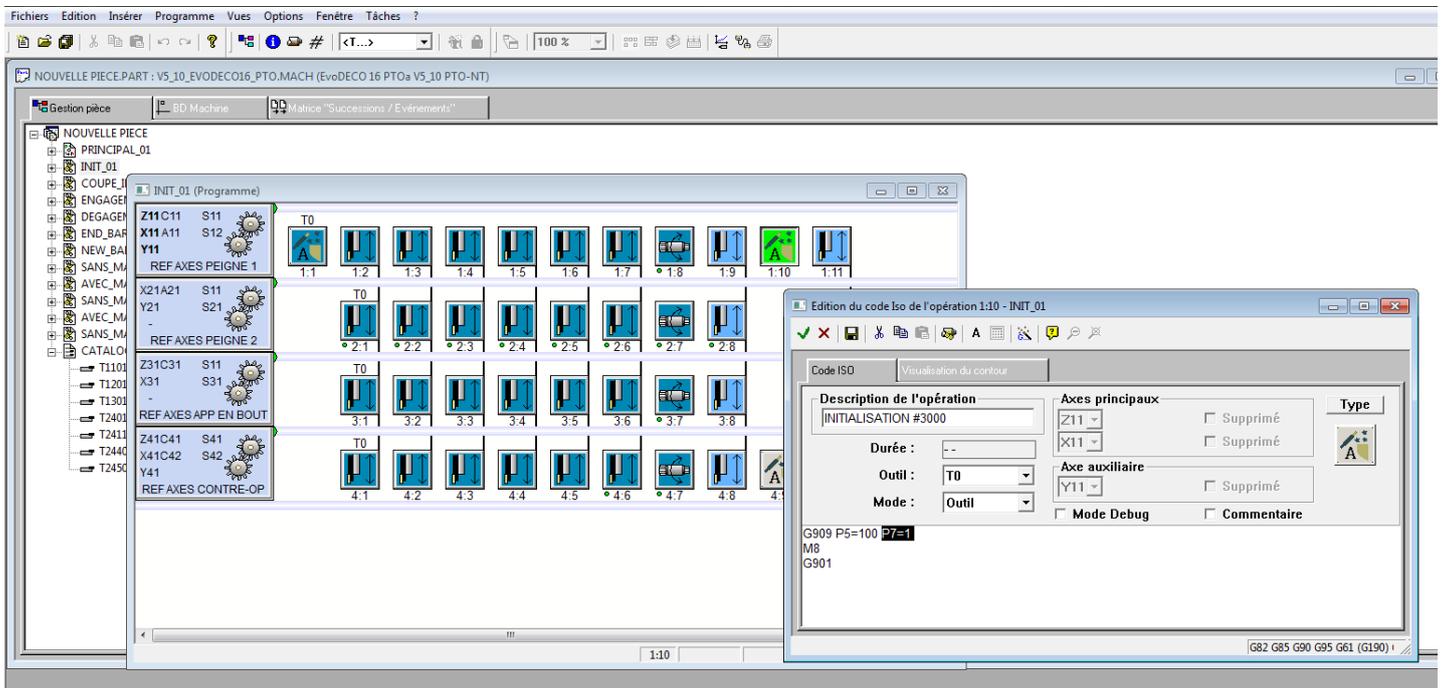
Es geht daher kein Werkstück verloren. Dies kann sich bei langen Zykluszeiten oder der Bearbeitung von Edelmetallen als sehr nützlich erweisen.

Jetzt werden Sie sicherlich sagen ...

„Das ist schade! Bei manchen Werkstückarten konnte man ein oder zwei empfindliche Maße am letzten Werkstück in der Gegenspindel bei Serienende messen. Dadurch konnte man sicher sein, dass alle Werkstücke bis zum Schluss korrekt waren“.

Keine Panik! Tornos hat an alles gedacht.

Soll das letzte Werkstück in der Gegenspindel bleiben, muss lediglich ein Parameter im Werkstückprogramm ergänzt werden. Wird der Parameter „P7=1“ nach G909 im Programm INIT ergänzt, bleibt das Werkstück bei Produktionsende in der Gegenspindel.

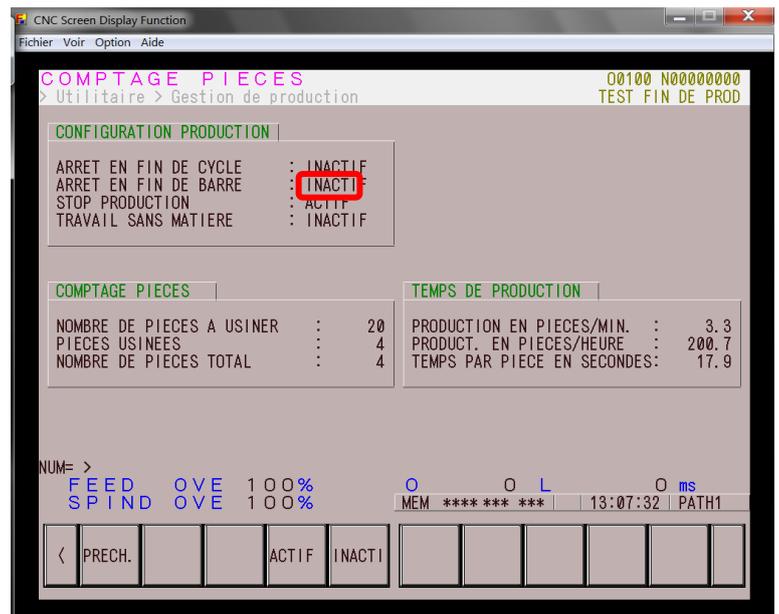


Jetzt werden Sie sicherlich sagen ...
 „Und bei vorzeitigem Anhalten der Werkstückserie? “

Auch hier können Sie ganz beruhigt sein! Tornos hat an alles gedacht.

Muss die Produktion einer Werkstückserie vor Erreichen der im Werkstückzähler eingestellten Anzahl an Werkstücken unterbrochen werden, gibt es zwei Möglichkeiten:

- 1) Taste für Halt am Zyklusende drücken. Die Maschine hält mit einem halb fertiggestellten Werkstück in der Gegenspindel an.
- 2) „Produktionsstopp“ auf der Seite der NC aktivieren. Die Maschine hält mit vollständig fertiggestellten Werkstücken und leerer Gegenspindel an.



2.3 Zusammenfassung

	Verhalten	Programm	NC
Erstes Werkstück	Das erste Werkstück in der Gegenspindel soll nach einem RESET ausgestoßen werden.	G920 oder G920 P1=0	WERKSTUECK-ZAEHLER NACH RESET „INAKTIV“
	Das erste Werkstück soll nach einem RESET in der Gegenspindel bleiben.	G920 P1=1	WERKSTUECK-ZAEHLER NACH RESET „AKTIV“
Letztes Werkstück	Das letzte Werkstück soll bei Produktionsende fertiggestellt werden	G909 oder G909 P7=0	-
	Das halb fertiggestellte Werkstück soll bei Produktionsende in der Gegenspindel bleiben.	G909 P7=1	-
	Die Werkstückserie soll vorzeitig unterbrochen und das Werkstück in der Gegenspindel fertiggestellt werden.	-	PRODUKTIONSSTOPP „AKTIV“
	Die Werkstückserie soll vorzeitig unterbrochen und das Werkstück in der Gegenspindel beibehalten werden.	-	HALT BEI ZYKLUSENDE „AKTIV“

Wichtig:

Das Ereignis „Halt bei Zyklusende“ hat Vorrang vor allen anderen Ereignissen. Dies bedeutet, dass der Zyklus bei aktivem Ereignis „Halt bei Zyklusende“ anhält und die anderen Einstellungen im Zusammenhang mit dem letzten Werkstück ignoriert werden.