
Primera y última pieza EvoDECO TB-DECO

Índice

1	Preámbulo.....	3
1.1	Gestión de la primera y de la última pieza de una serie de piezas.....	3
2	Explicaciones	4
2.1	La primera pieza de la serie.....	4
2.2	La última pieza de la serie.....	6
2.3	En resumen	7

1 Preámbulo

1.1 Gestión de la primera y de la última pieza de una serie de piezas

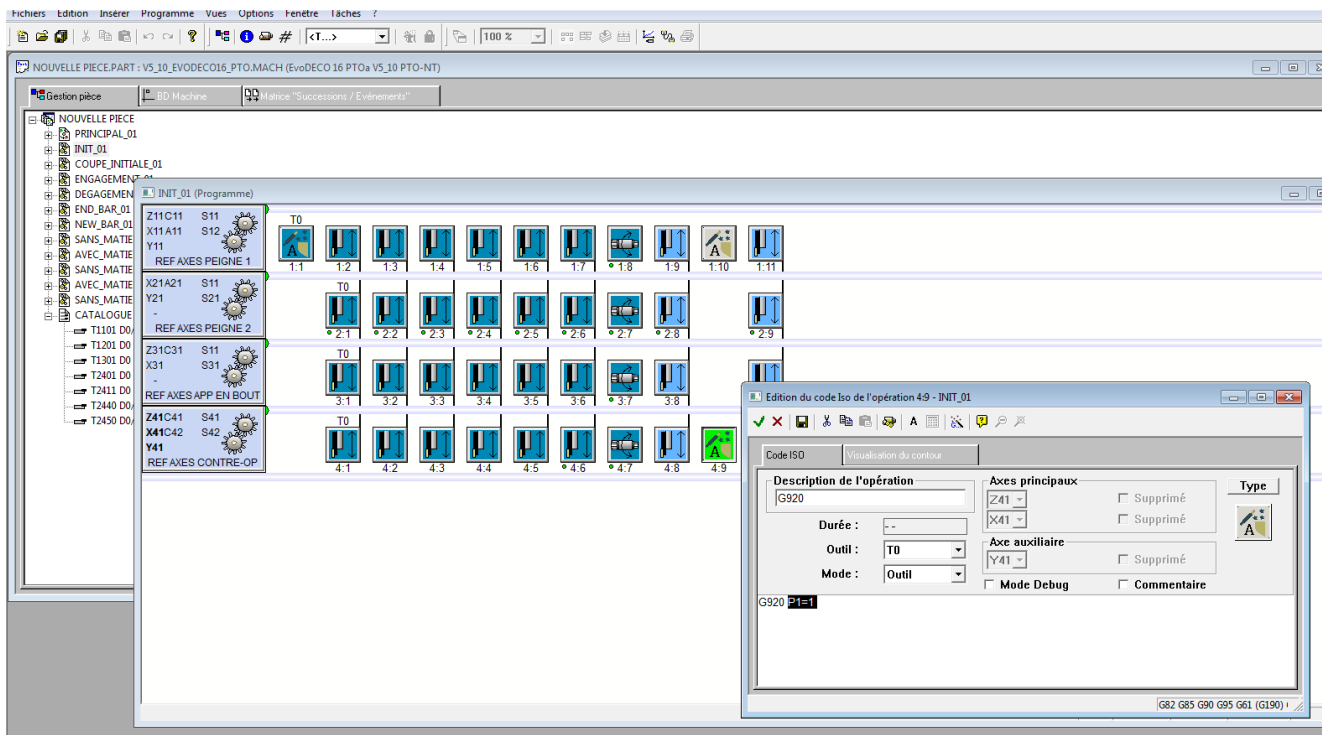
La famosa EvoDECO controlada por TB-DECO de Tornos no necesita presentación. Sin embargo, todavía podemos darle algunas pistas para mejorar su comodidad de uso. En esta edición, vamos a explicar cómo gestionar la primera y la última pieza de sus series de piezas.

2 Explicaciones

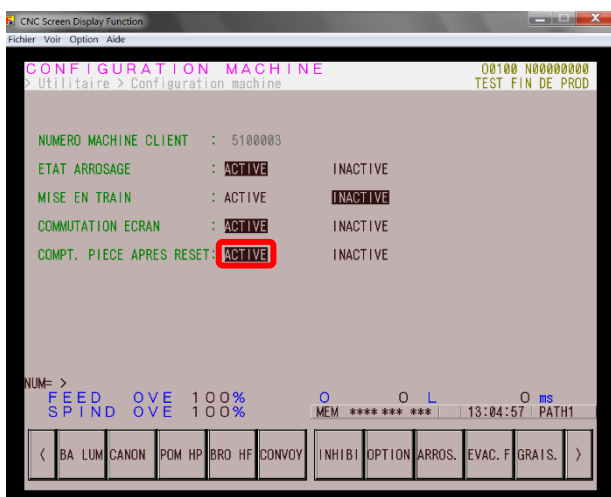
2.1 La primera pieza de la serie

Una vez finalizados los ajustes de la máquina, está listo para iniciar la producción de la serie. Una vez dicho esto, tras haber hecho un RESET en la máquina, la pieza que se encuentra en el contra-husillo es expulsada junto a las virutas.

Si desea conservar la primera pieza en el contra-husillo tras un RESET, basta con añadir un parámetro en su programa de pieza. En efecto, si añade un «P1=1» tras el G920 que se encuentra en el programa INIT, la pieza se conservará en el contra-husillo al principio de la producción.

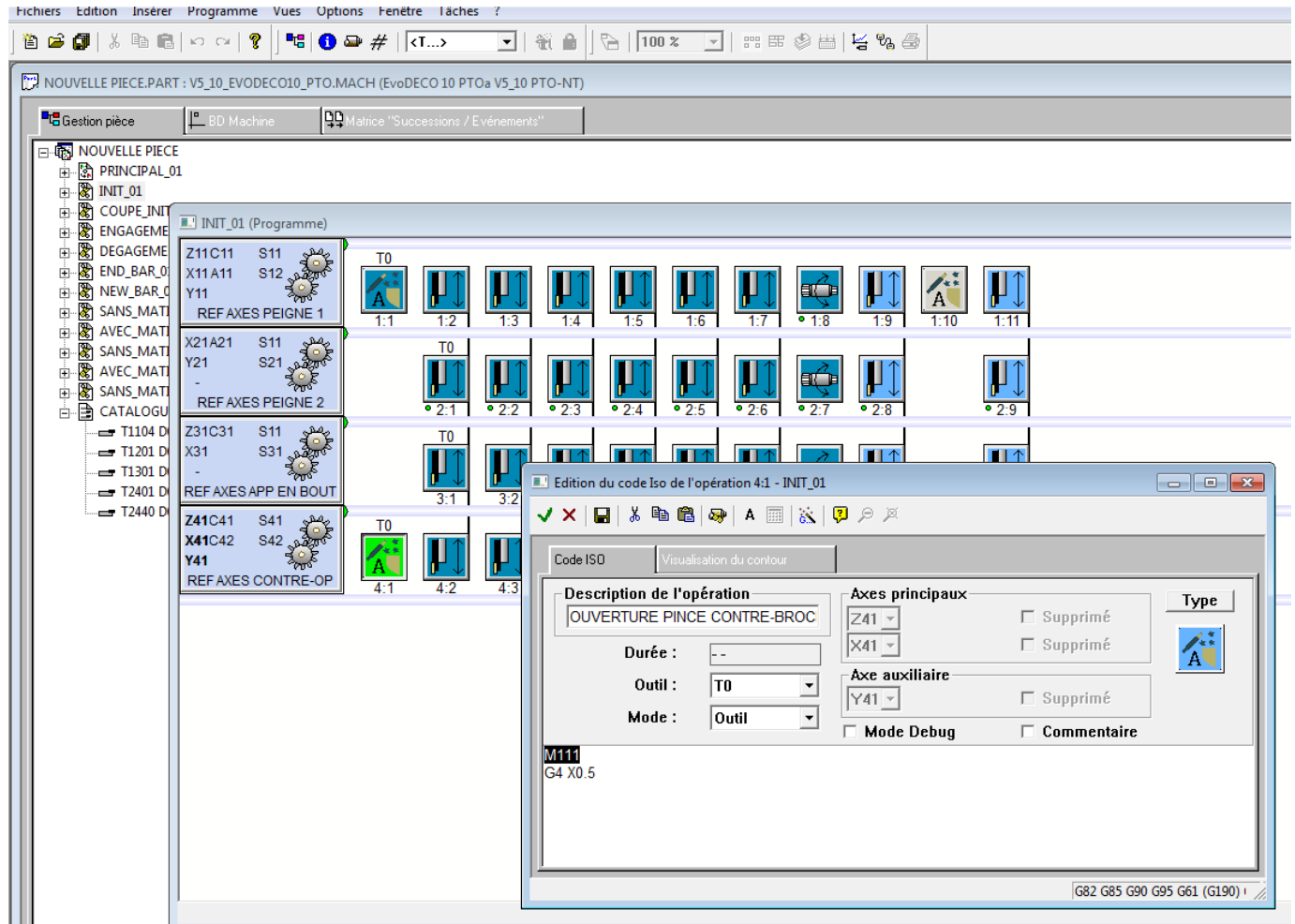


Tenga en cuenta también que, si opta por esta solución, es necesario indicar a la máquina que la pieza se conserva, para que el CN adapte el recuento de piezas en consecuencia. Para ello, basta con visitar la página «Configuración de máquina» y pasar el campo «CONTADR. PIEZA TRAS RESET» a «ACTIVO».



Particularidad EvoDECO10:

A diferencia de sus hermanas mayores, la EvoDECO10 presenta la particularidad de contar con un expulsor fijo en el contra-husillo. Esto significa que la pieza se expulsa por el retroceso mecánico del contra-husillo. Para evitar cualquier riesgo de rotura, es necesario desmontar previamente el expulsor y optar por otro sistema de extracción (por ejemplo, pinza de resorte). También es necesario retirar el código «M111» (apertura de pinza contra-husillo) del programa INIT.



2.2 La última pieza de la serie

Como ya habrá observado previamente, en una aterrajadora tradicional con husillo de recogida, cuando llega al final de la serie, queda una pieza a medio mecanizar en el contra-husillo.

Tornos va más lejos.

Con las EvoDECO de última generación, cuando la máquina llega al final de la producción (serie de piezas terminada) la máquina se detiene con el contra-husillo vacío.

En efecto, las piezas se han mecanizado de forma íntegra.

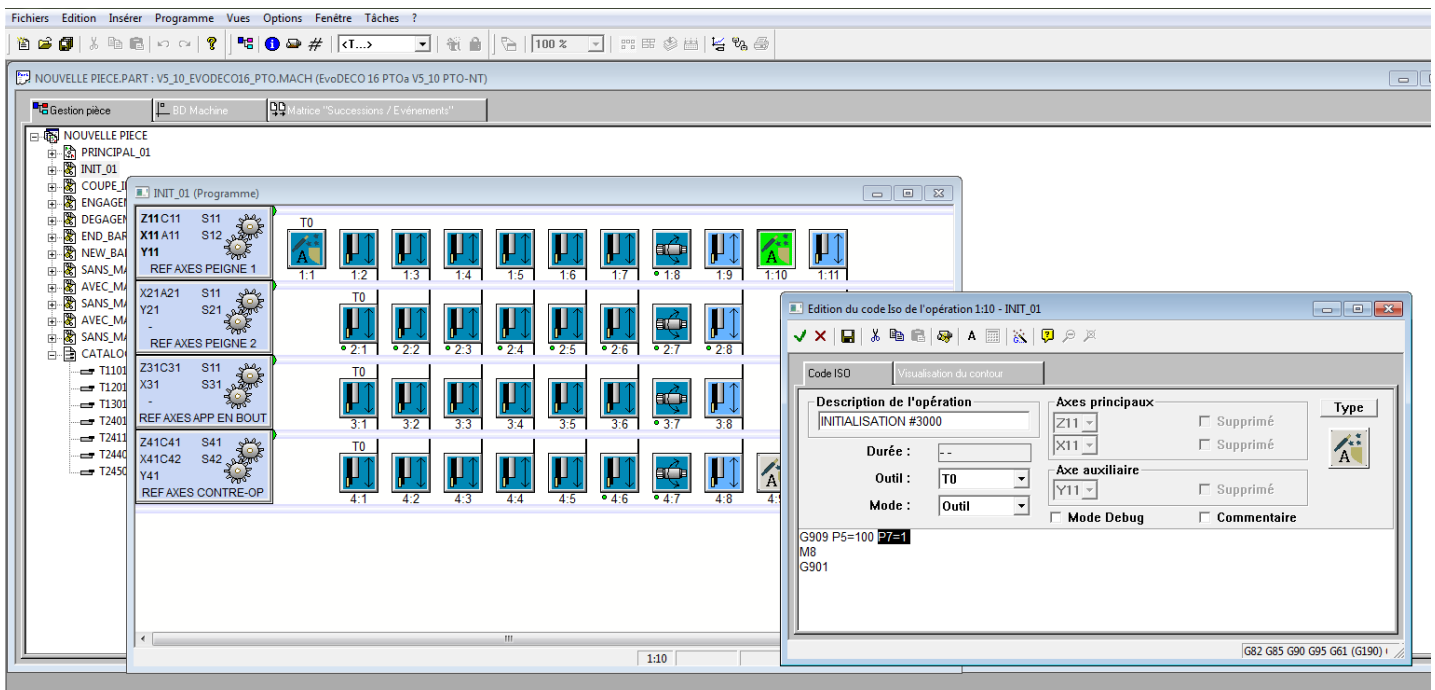
Ya no se pierden piezas. Esto puede resultar muy útil con tiempos de ciclo largos o con el mecanizado de metales preciosos.

Usted me puede decir:

«¡Qué lástima! En cierta tipología de pieza, era interesante poder medir una o dos cotas sensibles de la última pieza que quedaba en el contra-husillo al final de la serie. Eso me garantizaba que todas las piezas eran correctas hasta el final».

¡Que no cunda el pánico! Tornos ha pensado en todo.

Si desea conservar la última pieza en el contra-husillo, basta con añadir un parámetro en su programa de pieza. En efecto, si añade un «P7=1» tras el G909 que se encuentra en el programa INIT, la pieza se conservará en el contra-husillo al final de la producción.



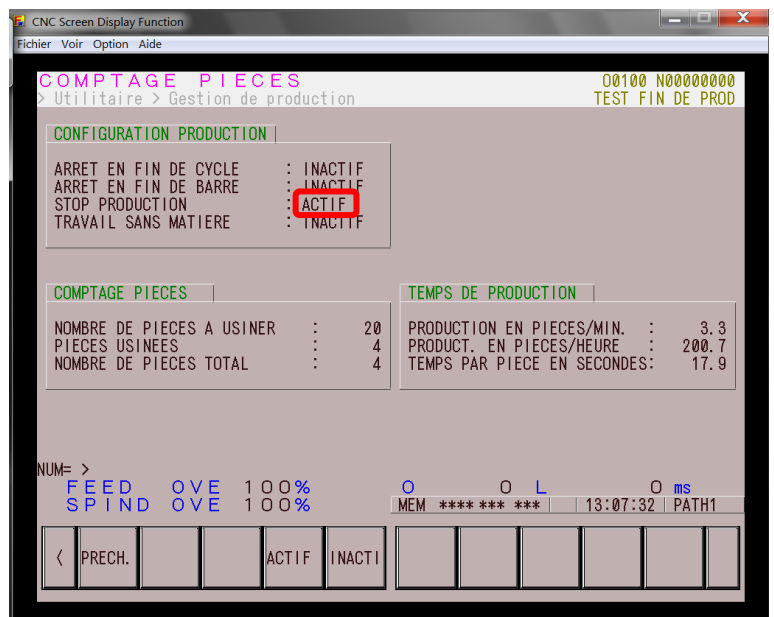
Usted me puede decir:

«¿Y en caso de parada prematura de la serie de piezas?» .

¡Que tampoco cunda el pánico! Tornos ha pensado en todo.

Si debe interrumpir la producción de una serie de piezas antes de haber alcanzado el número de piezas configurado en el contador de piezas, existen dos posibilidades:

- 1) Pulsar la tecla de parada al final del ciclo. La máquina va a detenerse con una pieza a medio mecanizar en el contra-husillo.
- 2) Activar una «parada de producción» en la página del CN. La máquina va a detenerse con las piezas totalmente mecanizadas y el contra-husillo vacío.



2.3 En resumen

	Comportamiento	Programa	CN
Primera	Deseo expulsar la primera pieza que se encuentra en el contra-husillo tras RESET	G920 o G920 P1=0	CONTADR PIEZA TRAS RESET «INACTIVO»
	Deseo conservar la primera pieza en el contra-husillo tras RESET	G920 P1=1	CONTADR PIEZA TRAS RESET «ACTIVO»
Última pieza	Deseo terminar la última pieza al final de la producción	G909 o G909 P7=0	-
	Deseo conservar la pieza a medio mecanizar en el contra-husillo al final de la producción	G909 P7=1	-
	Deseo interrumpir de forma prematura la serie de piezas y terminar la pieza que se encuentra en el contra-husillo	-	PARADA DE PRODUCCIÓN «ACTIVA»
	Deseo interrumpir de forma prematura la serie de piezas y conservar la pieza que se encuentra en el contra-husillo	-	PARADA EN FIN DE CICLO «ACTIVA»

Importante:

El evento «Parada en fin de ciclo» tiene prioridad sobre el resto de eventos. Esto significa que si el evento «Parada en fin de ciclo» está activo, el ciclo se detiene y los demás ajustes asociados a la última pieza no se tendrán en cuenta.