
长零件 ISO 机床

目录

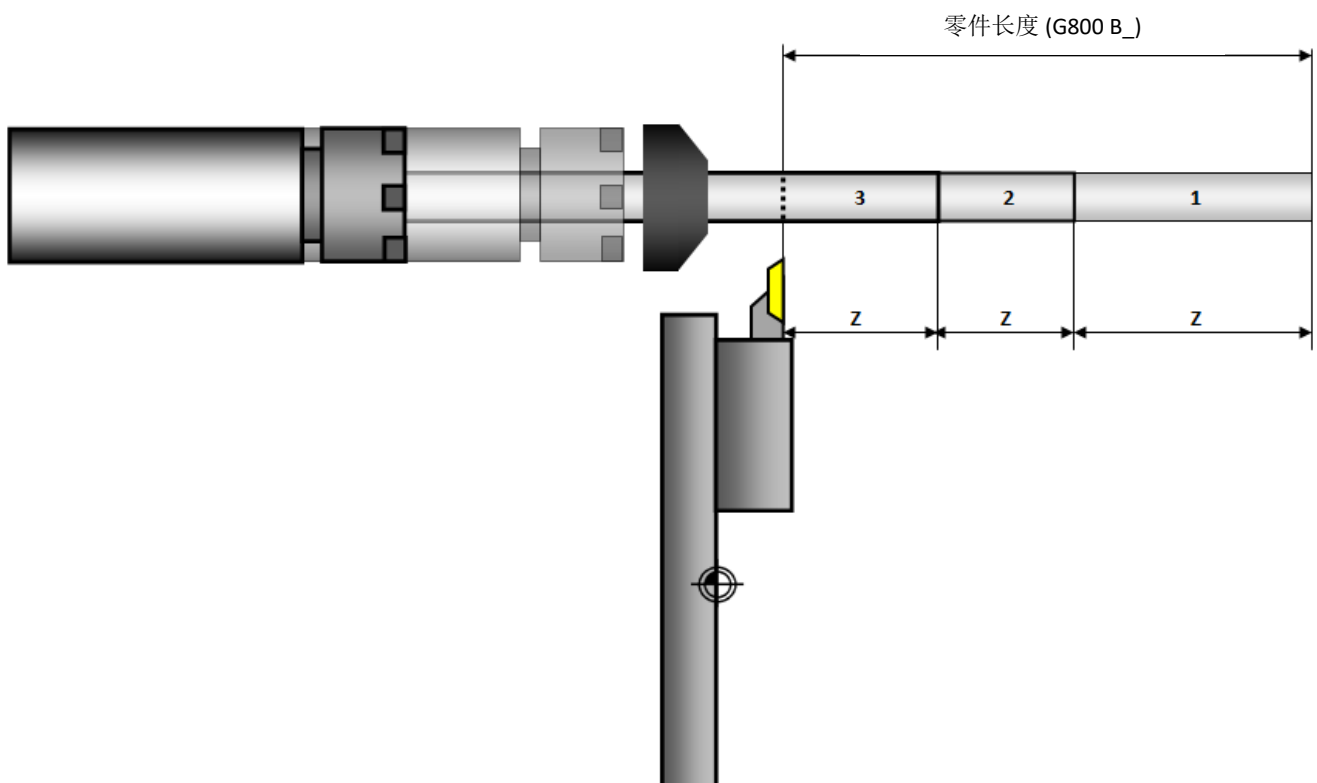
1	多重进给	3
1.1	基本原理	3
1.2	工作次序	4
1.3	Tornos 宏	5
1.4	编程范例	5
1.5	模型程序	6
1.6	更多信息	7

1 多重进给

1.1 基本原理

在机床上，不可以加工长度超过机床主轴单次进给行程的零件。
因此，Tornos 现在提供进机会，使进给量是单个零件给定量材料的若干倍。

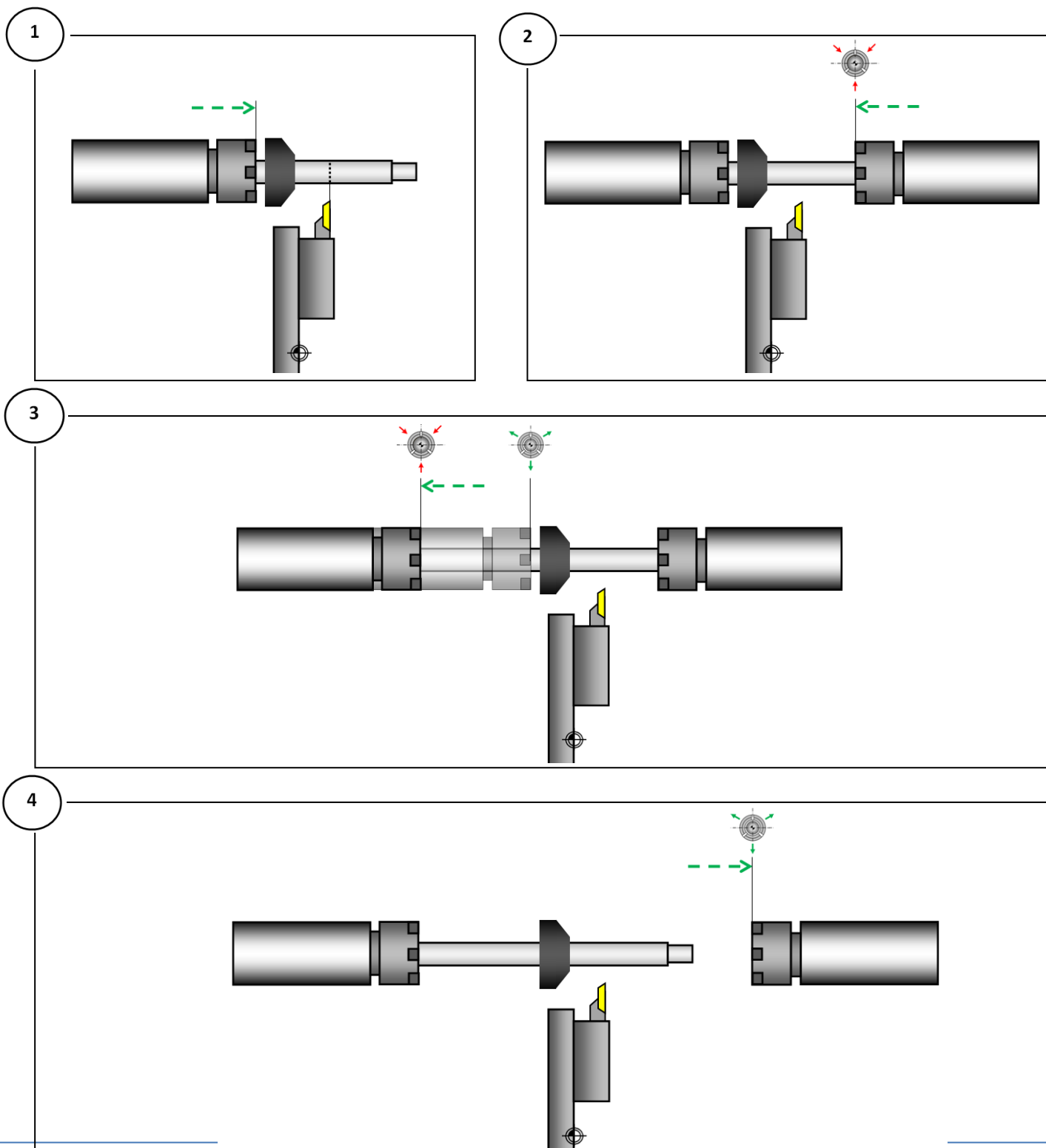
3 次进给示例：



1.2 工作次序

要进行更多进给，工作顺序如下：

- 1) 主轴（棒料）位于前方
- 2) 用副主轴锁定棒料（防止进料过程中棒料移动）
- 3) 进给一定量的材料
- 4) 由副主轴释放棒料



1.3 Tornos 宏

利用 Tornos 宏可以轻松对此操作进行编程。
为此，以下宏作用重大：

G800 (B_ K_) 指示 (B) 和进给数量以加工零件 (K)
G912 (Z_) 指示要进给的材料量
G924 (Z_) 指示棒料锁定位置

1.4 编程范例

1.5 模型程序

Tornos 现在还提供了具有两个进给功能的程序模型。您可以借助它们最大限度减少和简化您的编程。

具有模型程序的机床如下：

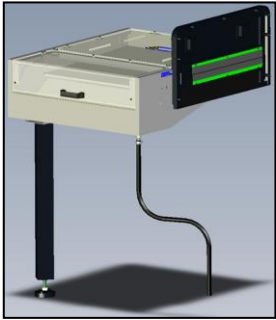
- CT20
- EvoDECO 10/16/20/32
- SwissDT 13/26
- SwissGT 13/26/26B/32/32B
- SwissNano

“切削刀具”通道	“副主轴”通道
G800 A12 B80 C40 D5 K2 （零件变量初始化）	
M9002	M9002
... G910	
M9003	M9003
N1 M120 ...	N1 M120 ...
M9004	M9004
G912 B300 Z50 （进给 1） G0 W0.2 G0 X21 T110 D0 （切削刀具缩回）	
M9005	M9005
...（主加工）（背端加工）（零件抽出） ...
M9006	M9006
M103 S300 P1 G0 Z-50 T110 D0 （棒料定位）	M11 G4 X0.5 M404 S300 P4 M418
M9007	M9007
	G915 G924 Z-25 （棒料锁定）
M9008	M9008
G912 B300 Z30 （进给 2）	
M9009	M9009
	M11 G4 X0.5 G28 W0
M9010	M9010
...（主加工继续）

1.6 更多信息

弹出装置:

切记，为了弹出长部件，有时需要安装经过调整的弹出系统。Tornos 提供可选的长部件弹出系统。



对于零件穿过副主轴的弹出系统，副主轴夹头直径必须与最大零件直径相同。

编程:

在 Tornos 提供的模型程序中，有 2 个进给，但是依然可以添加更多进给。

长零件弹出应该由用户根据机床安装的弹出系统进行编程。

"G800"变量 K 设置的进给集合数量应与程序的"G912"数量相对应。

如果使用 G912 的多个进给"G800 K_"变量 Z 加工零部件，则必须根据所有情况编程。

"G800" 变量 B 设置零件长度应和程序"G912"变量 Z 包含的总值相对应。

TISIS 自动检查变量的编程是否一致，如果不是这种情况，程序会强调任何错误。