
“TWISTER”车削 TISIS Optimove

目录

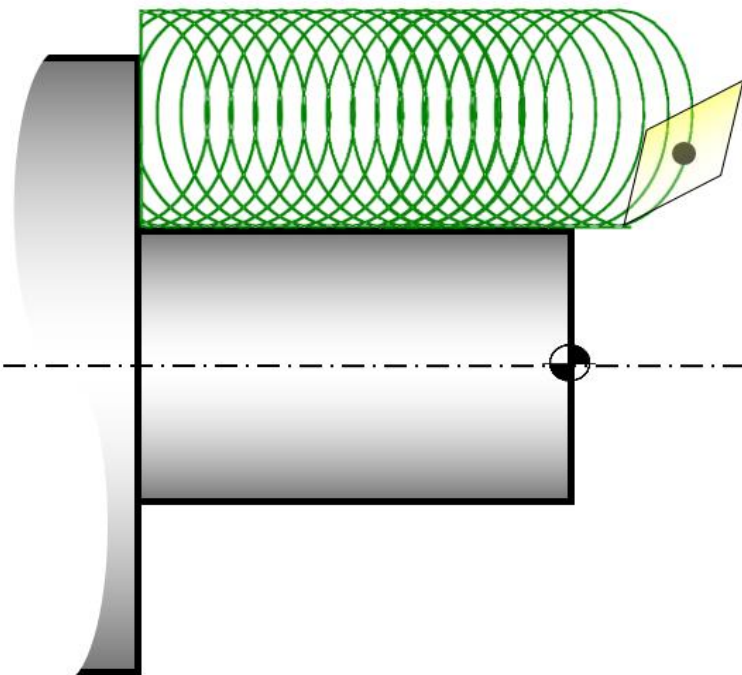
1	更改您雕刻的方式!	3
2	工艺和其优点.....	3
3	编程	4
4	工作方法	5
5	可用性.....	7

1 更改您雕刻的方式!

TISIS Optimove 现在提供创新的车削工艺：“TWISTER”车削。

2 工艺和其优点

该工艺涉及在一系列椭圆组成的跨度内车削。

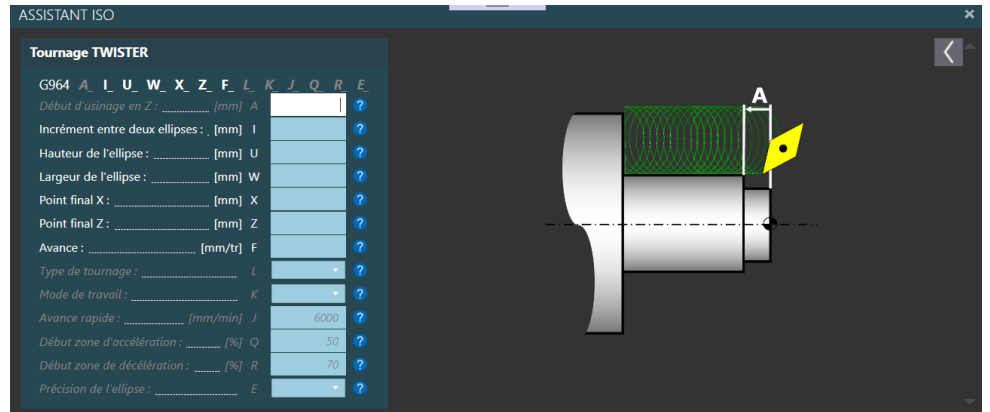


该工艺的一些优点包括:

- 减少循环时间
- 无需返回导套
- 短切屑
- 低切力
- 更易于雕刻直径较小的超长工件
- 多种工作方法可用
- 编程简便且快速

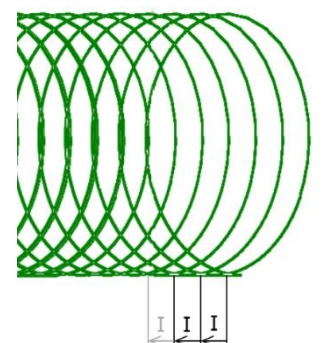
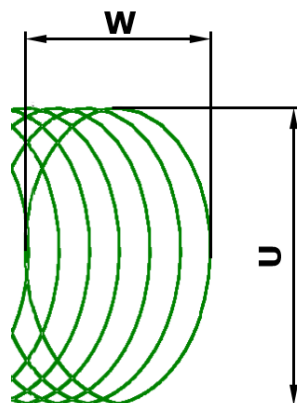
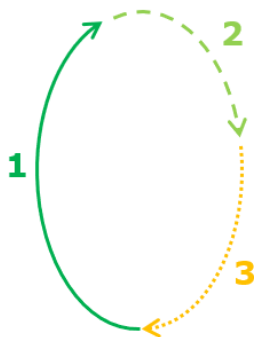
3 编程

使用 G964 宏和其编程助手可针对该功能进行编程。



该功能提供了一系列的配置选项以适应：

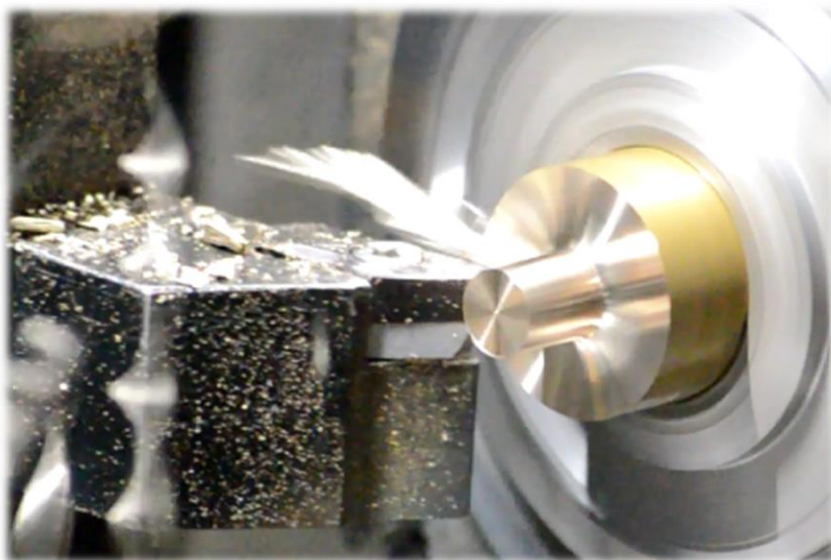
- 不同的材料类型
- 不同类型的刀具
- 所需的品质
- 循环时间和表面精加工质量之间的平衡



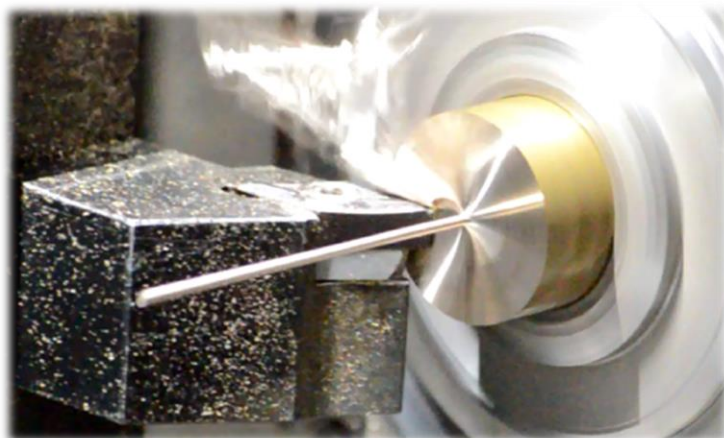
4 工作方法

以下是工作方法的部分实用示例：

- 1) 在精加工模式下使用单把刀具进行“TWISTER”车削

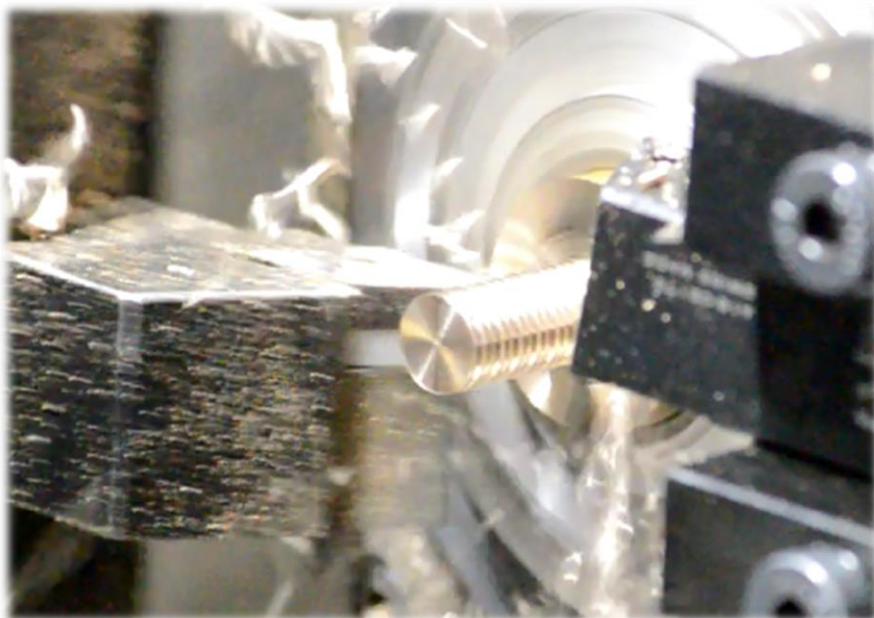


- 2) 在精加工模式下，使用单把刀具对直径较小的超长工件进行“TWISTER”车削



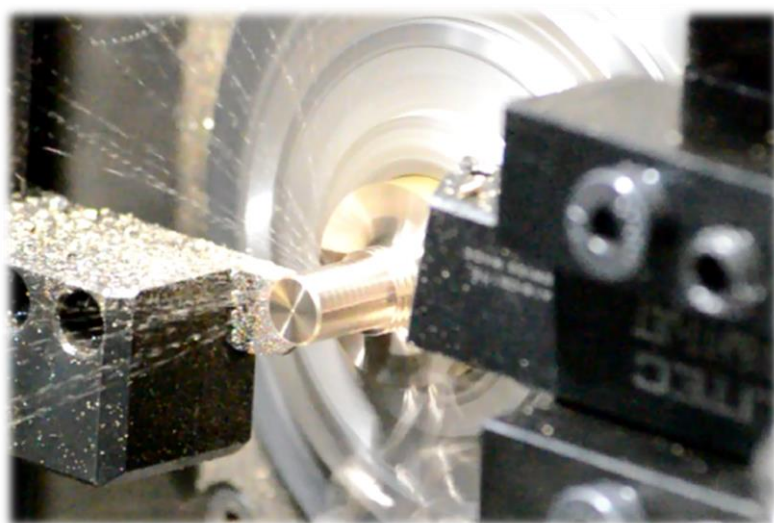
3) 双重粗加工模式下的“TWISTER”车削。

安装到两个不同刀具系统上的两种刀具，按椭圆形移动并在其旋转时交叉。这样可以在最短的时间内切割最大数量的材料。第三种刀具用于精加工。



4) 粗加工-精加工同步模式下的“TWISTER”车削。

两种刀具适用于两个不同的刀具系统，第一种用于使用 Twister 的椭圆运动进行粗加工，第二种是在精加工模式下简单地进行直径加工。



5 可用性

该功能可在所有 Optimove 机床和带“TISIS 后处理机”功能的 ISO 机床上使用。
适用于 TISIS 3.4 及以上版本。