
第一个和最后一个零件

EvoDECO TB-DECO

目录

- 1 介绍 3
 - 1.1 管理零件生产中的第一个和最后一个零件 3
- 2 说明 4
 - 2.1 生产循环的第一个零件 4
 - 2.2 系列的最后一个零件 6
 - 2.3 简言之 7

1 介绍

1.1 管理零件生产中的第一个和最后一个零件

Tornos 不需要介绍著名的由 TB-DECO 操作的 EvoDECO。
但是，我们仍然可以为您提供有关如何提高使用舒适度的一些提示。
在本版本中，我们将解释如何管理零件生产的第一个和最后一个零件。

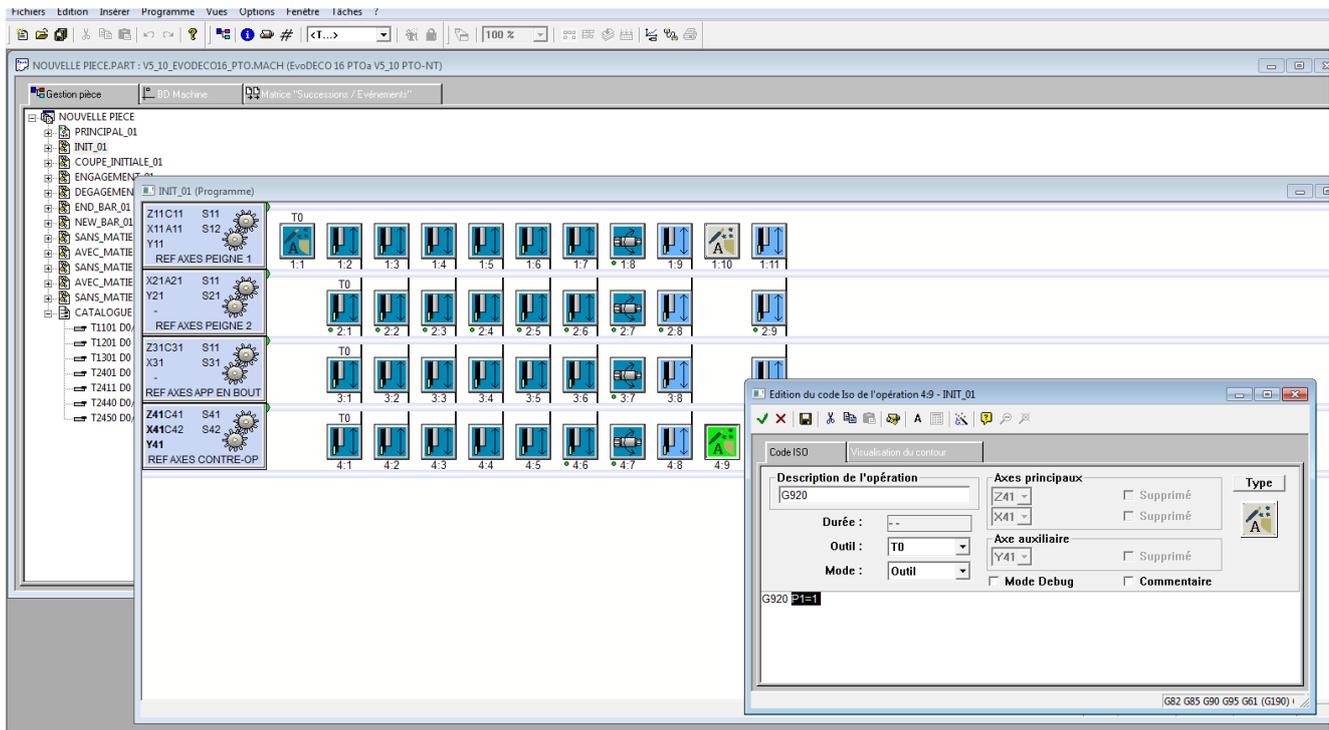
2 说明

2.1 生产循环的第一个零件

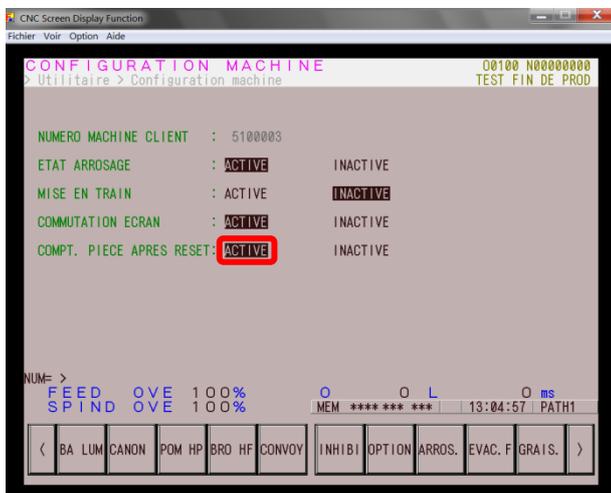
完成设备设置后，即可开始生产零件。

话虽如此，在设备复位后，副主轴内的零件被弹入切屑中。

如果您希望在复位后将第一个零件保留在副主轴内，只需在零件程序中添加一个参数即可。实际上，如果在 INIT 程序中在 G920 之后添加“P1 = 1”，则零件将在生产开始时保留在副主轴内。

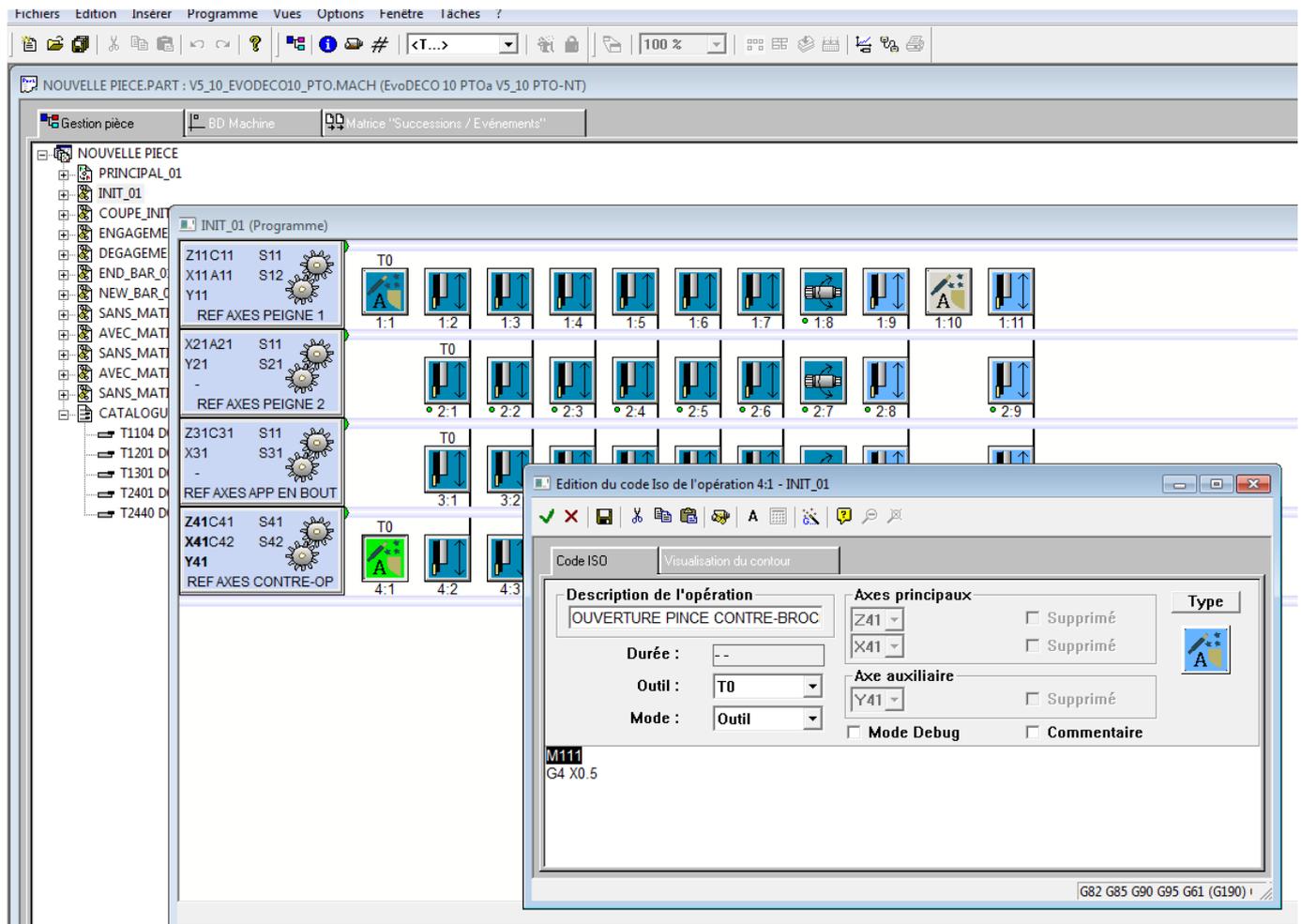


另请注意，如果您选择此解决方案，则需要通知机床零件已保留，因此 NC 会相应地调整零件计数。要执行此操作，只需转到“机床配置”页面并将“复位后计数零件”字段设置为“启用”



EvoDECO10 的特色功能:

与同系列大型号机床不同，EvoDECO10 具有独特的特性，副主轴配有固定弹出器。因此，可通过副主轴的机械抽出动作弹出零件。为了避免所有破损风险，首先需要拆卸弹出器并选择其他提取系统（例如，使用弹簧夹头）。您还需要从 INIT 程序中删除代码“M111”（副主轴夹头开口）。



2.2 系列的最后一个零件

您可能已经注意到，在带有收紧主轴的传统螺杆机床上，您到达加工末端时，加工一半的零件留在副主轴上。

Tornos 更进一步！

凭借其最新一代的 EvoDECO，当机床到达生产结束时（已完成一系列零件），它会在副主轴空转时停止。实际上，零件都已经完全加工完毕。

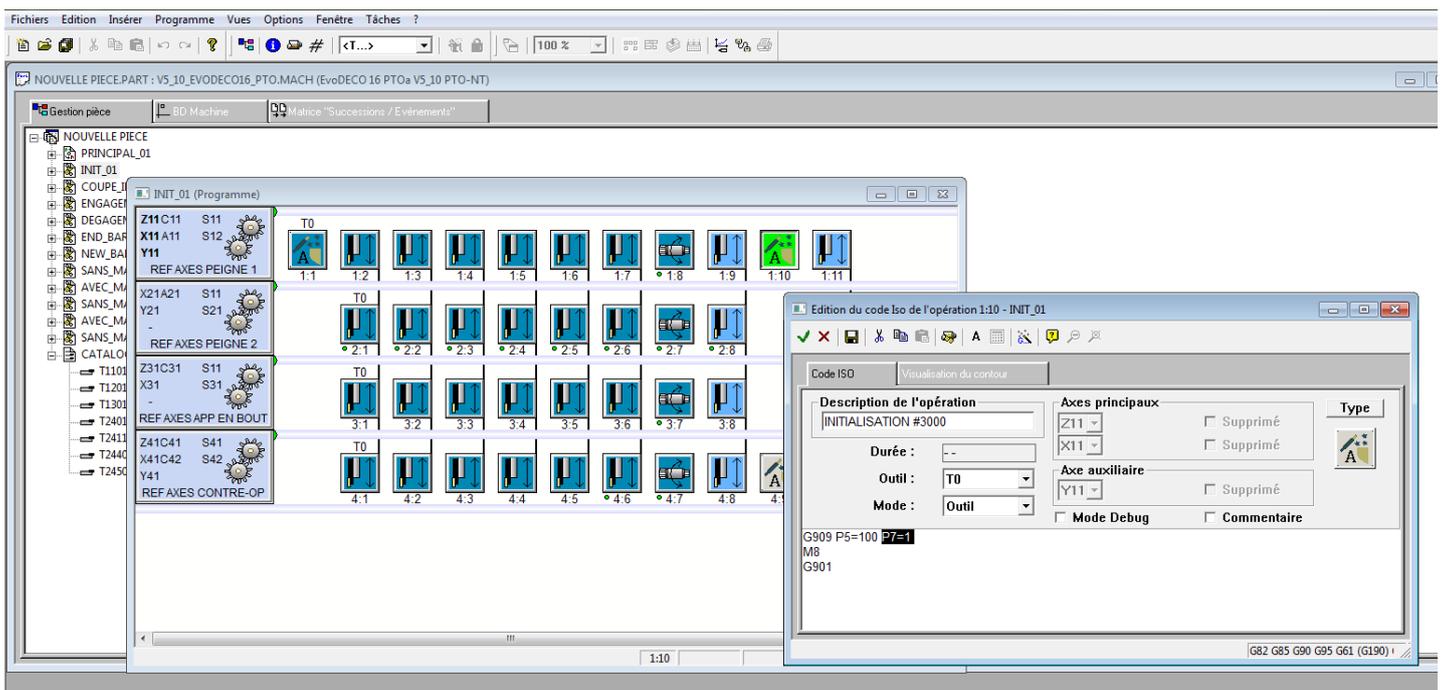
因此，您不再有任何丢失的零件。在长周期时或加工贵金属时，该功能非常有用。

你可能说…

“真可惜！对于某些类型的零件，在生产结束时，可以测量位于副主轴内最后一个零件的一个或两个敏感值非常有意义。这确保所有零件都正确，直到生产结束。”

没必要恐慌！Tornos 考虑了一切可能。

如果您希望将最后一个零件保留在副主轴内，只需在零件程序中添加一个参数即可。实际上，如果在 INIT 程序中在 G909 之后添加“P7 = 1”，则零件将在生产结束时保留在副主轴内。



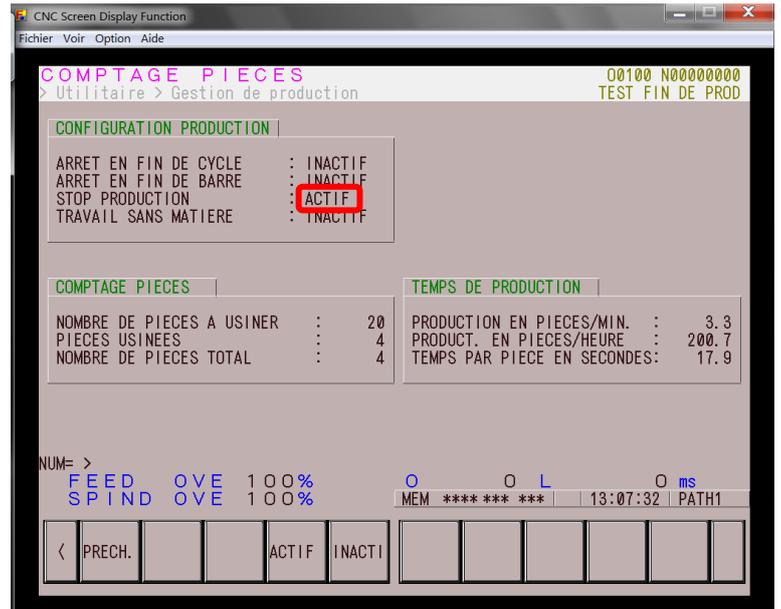
你可能说…

“那么如果零件生产提前结束呢？”

也不会有问题！Tornos 考虑了一切可能。

如果在达到零件计数器参数中设置的零件数量之前，需要中断零件生产，您有两种选择：

- 1) 在循环结束时按下停止键。机床停止，并且未加工完成的零件留在副主轴内。
- 2) 在 NC 页面上激活“停止生产”。机床将停止，所有零件全部加工完毕，副主轴为空。



2.3 简言之

	行为	程序	NC
第一个零件	我希望在复位后弹出位于副主轴内的第一个零件	G920 或 G920 P1=0	计数复位后零件“停用”
	我希望在复位后保留位于副主轴内的第一个零件	G920 P1=1	计数复位后零件“启用”
最后一个零件	我希望生产结束时完成最后一个零件	G909 或 G909 P7=0	-
	我希望在生产结束时，将未完成加工的最后一个零件保留在副主轴内。	G909 P7=1	-
	我希望提前中断零件生产，并完成副主轴内的零件	-	停止生产 “启用”
	我希望提前中断零件生产，并保留副主轴内的零件	-	结束循环停止 “启用”

重要提示：

“循环结束时停止”事件优先于所有其他事件。因此，如果“循环结束时停止”事件处于启用状态，则循环停止，并且忽略链接到最后一个零件的其他参数设置。