
部分切削

ISO Machines

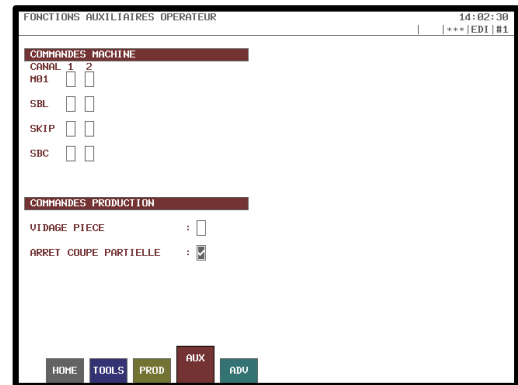
内容

1	在导套上手动取回零件！	3
2	原理	3
3	顺序	4
4	编程	4

1 在导套上手动取回零件！

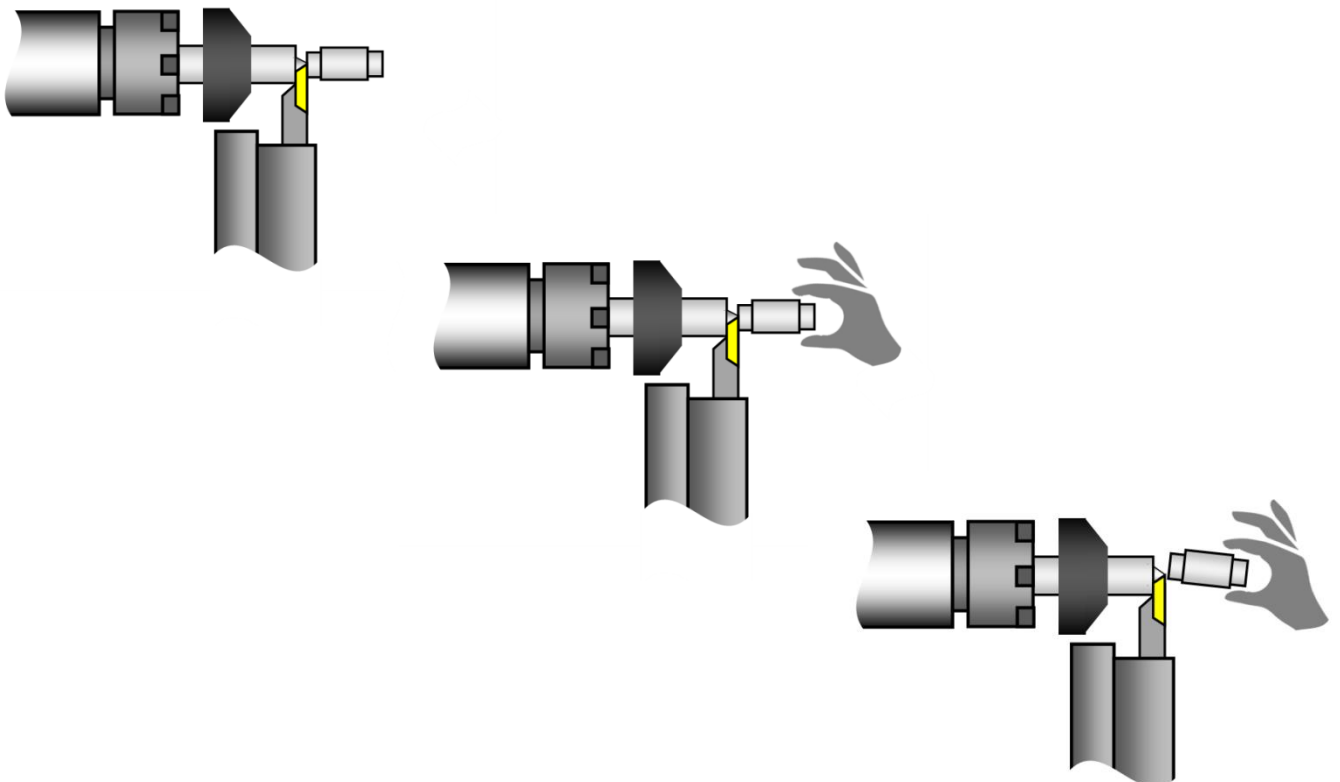
如果制造极小零件的棒料车削加工有什么难题的话，那就是如何回收最后一个加工零件。收回最后一个零件的功能至关重要，因为它可以精确设置等级以确保生产的持续进行。

现在，可以使用新功能“局部切削停止”在导套处手动取回零件。



2 原理

原理是在零件完全切削之前中断初始切削 (G910)。这样就可以手动取出机加工零件的最后一个零件并将其与棒料分离。



3 顺序

以下是使用顺序：

- 1) 在主操作中加工部分零件
- 2) 在需要的时间（在切削零件之前）按 **RESET**。
- 3) 在 **T-MI** 中勾选“部分切削停止”框
- 4) 启动程序
- 5) 一旦切割器到达中间切割位置，该循环即停止
- 6) 打开门，并手动将零件分离并取走
- 7) 测量所需的尺寸
- 8) 必要时调整刀具磨损/几何形状
- 9) 在 **T-MI** 中禁用“部分切削停止”框
- 10) 关上门并按开始（重新启动主轴和切削液，加工循环将正常继续）

4 编程

无需特定的事先编程。

也就是说，借助 **G910** 的 **X** 参数，可以设置机床标记其停止的直径。默认情况下，考虑的直径为 **0.2** 或 **0.3 mm**。

