
Corte parcial Máquinas ISO

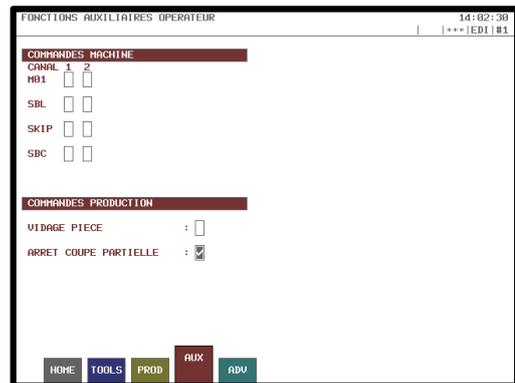
Índice

1	Recupere manualmente sus piezas en el cañón	3
2	El principio	3
3	Las secuencias	4
4	La programación	4

1 Recupere manualmente sus piezas en el cañón

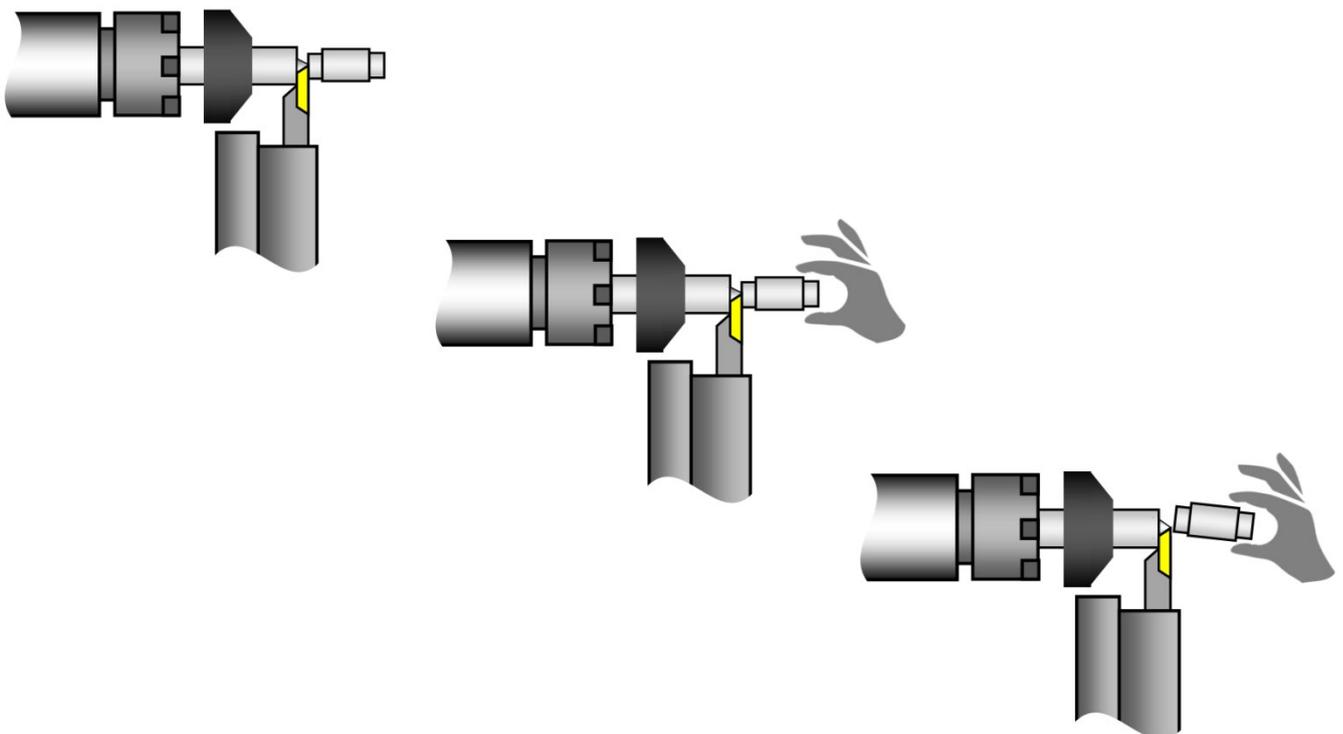
Si existe un problema bien conocido por los encargados de la mecanización que fabrican piezas muy pequeñas es la recuperación de la última pieza mecanizada. El hecho de poder recuperar esta última pieza se revela de una importancia capital, pues permite el ajuste preciso de las cotas con el fin de garantizar la continuación de la producción.

Ahora ya es posible recuperar manualmente la pieza en el cañón gracias a la nueva función «Parada corte parcial».



2 El principio

El principio consiste en interrumpir el corte inicial (G910) justo antes de que la pieza se corte totalmente. De este modo, es posible sujetar manualmente la última parte de la pieza mecanizada y separarla de la barra.



3 Las secuencias

Estas son las secuencias de utilización:

- 1) Mecanizar una parte de la pieza en operación.
- 2) Pulsar RESET en el momento deseado (antes del corte de la pieza).
- 3) Marcar la casilla «Parada corte parcial» en T-MI.
- 4) Iniciar el programa
- 5) El ciclo marca una parada una vez que el cortador ha alcanzado una posición de corte intermedia.
- 6) Abrir la puerta y sujetar la pieza separándola manualmente.
- 7) Medir las cotas deseadas.
- 8) Adaptar los correctores de herramientas, en caso necesario.
- 9) Desactivar la casilla «Parada corte parcial» en T-MI.
- 10) Cerrar la puerta y volver a pulsar start (el ciclo va a continuar normalmente al reactivarse el husillo y el aceite).

4 La programación

No es necesaria ninguna programación específica previa.

Dicho esto, es posible configurar el diámetro en el cual la máquina marca su parada gracias al argumento X de G910. Por defecto, se tiene en cuenta un diámetro de 0,2 o 0,3 mm.

