

Esempio di programmazione

Controllo FANUC

Pezzo in acciaio C45

Parametri di taglio (vedi pag. 201)

$V_c = 30 \text{ m/min.} = 400 \text{ giri/min.}$

$F = 0.05 \text{ mm/giro}$

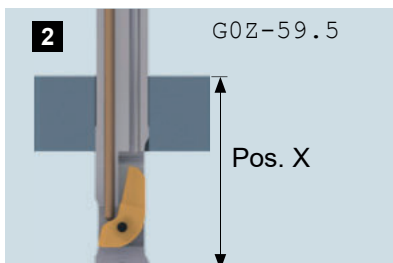
Velocità attivazione (vedi pag. 202)

Rapporto lamatura = $24.0 : 10.5 = 2.28$

→ Velocità attivazione = minimo 2500 giri/min.

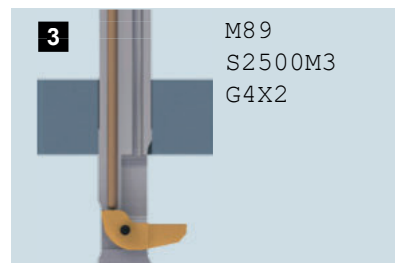


1 Posizionare l'utensile al di sopra della superficie superiore del pezzo, mandrino fermo, refrigerante ON, 2-5 sec di attesa (a seconda della pompa), la lama si ritrae (pressione consigliata 20-50 bar).



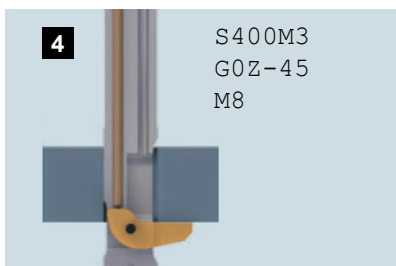
2 Attraversare in rapido fino alla posizione X.
(Posizione X = $5.0 \text{ mm} + 30.0 \text{ mm} + \text{apertura lama}^1 22.5 \text{ mm} + \text{distanza di sicurezza } 2.0 \text{ mm}$)

¹⁾ Valori di apertura lama (AL) a pag. 171 e seguenti



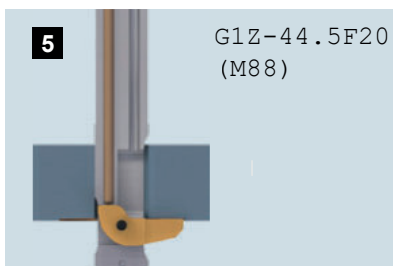
3 Spegner il refrigerante (OFF), attivare la velocità di attivazione², 1-2 sec di attesa (attenzione alla pressione del refrigerante), la lama esce dalla sua sede.

²⁾ Velocità attivazione (vedi pag. 202)

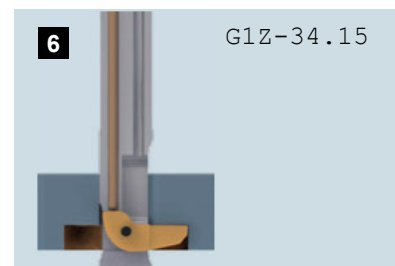


4 Muovere l'utensile in rapido con velocità di lavoro³ fino a 1.0mm al di sotto della superficie inferiore del pezzo (attenzione alla dimensione dei trucioli ed alle tolleranze). Refrigerazione esterna ON.

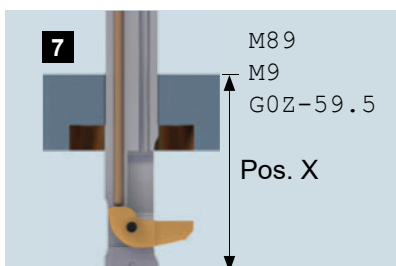
³⁾ Parametri di taglio (vedi pag. 201)



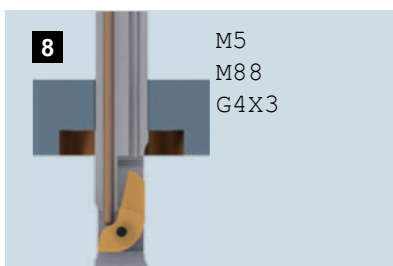
5 Iniziare la lavorazione con l'avanzamento per la lavorazione. Al raggiungimento del contatto completo (0.25mm di profondità) attivare la lubrificazione interna (ON).



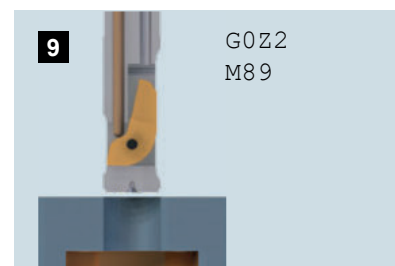
6 Continuare a lavorare fino alla profondità richiesta. Attenzione alla pressione interna del lubrificante con materiali duttili ► spegnere la lubrificazione interna prima di raggiungere la profondità richiesta.



7 Al raggiungimento della profondità richiesta, spegnere la lubrificazione interna (OFF) e tornare in rapido alla posizione X.



8 Fermare la rotazione, refrigerante ON, 2-5 sec di attesa (attenzione alla pressione del lubrificante), la lama si ritrae. Pressione refrigerante consigliata: 20-50 bar



9 Uscire dal pezzo in rapido.