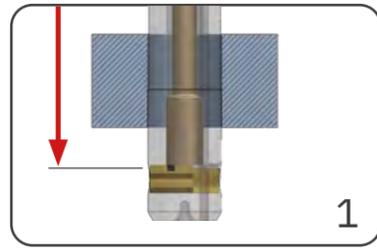
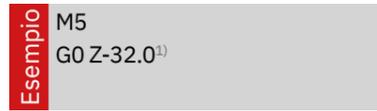


SEQUENZA DI PROCESSO SOLO



1

- Arresto mandrino!
La lama è retratta
- Passaggio in rapido attraverso il pezzo



2

- Mandrino in rotazione oraria
- Velocità di lavoro (> 1900 giri/min) – La lama si estende
- Tempo di sosta min. 1 sec.
- Refrig. esterna/interna attivata



3

- Avanzamento di lavoro fino alla profondità di lamatura



4

- Passaggio in rapido fuori dal pezzo
- Refrig. esterna/intera disattivata



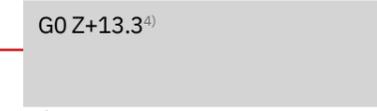
5

- Arresto mandrino!
La lama si ritrae
- Tempo di sosta min. 1 sec.



6

- Passaggio in rapido fuori dal pezzo



Esempio
M5
G0 Z-32.0¹⁾
¹⁾ 32,0=30,0+2,0 (sicurezza)

S2729 M3
G4 X2
M8 (M88)

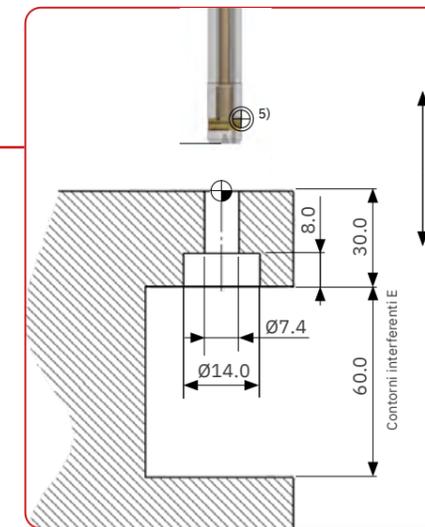
G1 Z-22.0²⁾ F136
²⁾ 22,0=30,0-8,0

G0 Z-32.0³⁾
M9 (M89)
³⁾ 32,0=30,0+2,0 (sicurezza)

M5
G4 X2

G0 Z+13.3⁴⁾
⁴⁾ 13,3=11,3+2,0 (sicurezza)

ESEMPIO APPLICATIVO E DI PROGRAMMAZIONE



Lamatura cilindrica sul retro del foro

Dati di applicazione

Materiale: Alluminio
Ø svasatura: 14,0 mm
Profondità di svasatura: 8,0 mm
Ø foro: 7,4 mm

Selezione di utensile e lama

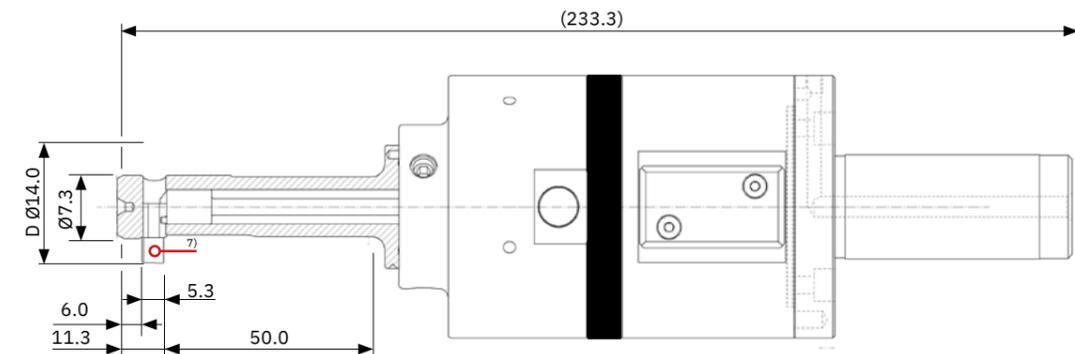
Utensile: vedere sotto
Lama: per taglio solo in tirata

Parametri di taglio

Velocità di taglio Vc: 120 m/min.
Avanzamento fz: 0,05 mm/giro

⁵⁾ Si consiglia di posizionare il punto zero dell'utensile sul tagliente della lama.

UTENSILE IN USO ⁶⁾



⁶⁾ Ogni utensile SOLO è personalizzato in base alle esigenze del cliente. Per questo motivo non fare riferimento alle dimensioni di questo utensile per programmare la propria applicazione. I valori validi si trovano solo nel disegno dell'utensile personalizzato.

⁷⁾ Attenzione: posizione RETRATTA della lama all'arresto mandrino

TOLLERANZA LAMATURA

Tolleranza Ø foro in mm	+0.1 0	+0.2 0
Tolleranza Ø lamatura in mm	±0.2	±0.3



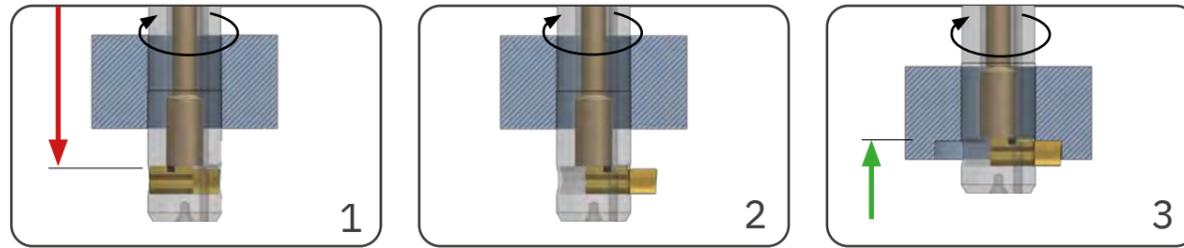
Nota per la messa in funzione dopo un periodo di inutilizzo prolungato

A seguito di un prolungato periodo di inutilizzo dell'utensile è necessario eseguire un controllo manuale delle funzionalità. Se non utilizzato per un periodo prolungato, è possibile che il refrigerante misto a sporcizia si secchi e resti attaccato alla lama e all'unità controllo lama. La presenza di queste sostanze può portare a malfunzionamenti e alla mancata attivazione. Per rimuoverle è necessario manipolare manualmente l'unità controllo lama e la lama dell'utensile prima di rimetterlo in funzione.



Tenere conto del valore consigliato per la tolleranza del diametro di foro d. Maggiore è la tolleranza selezionata, maggiori sono gli effetti collaterali che possono verificarsi (danni al foro, pressatura, riduzione del diametro lamatura).

SEQUENZA DI PROCESSO SOLO2 / SOLO25



- Velocità di attivazione (min. 1900 giri/min) – La lama si ritrae
- Tempo di sosta min. 1 sec.
- Passaggio in rapido attraverso il pezzo

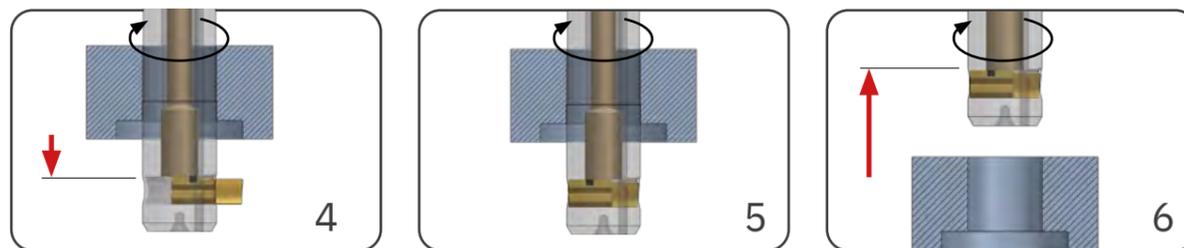
- Arresto mandrino!
La lama si estende
- Tempo di sosta min. 1 sec.
- Refrig. esterna/interna attivata
- Velocità di lavoro (max 1500 giri/min)

- Avanzamento di lavoro fino alla profondità di lamatura

Esempio
S1900 M3
G4 X2
G0 Z-32.0¹⁾
¹⁾ 32,0=30,0+2,0 (sicurezza)

M5 G4 X2
M8 (M88)
S227 M3

G1 Z-22.0²⁾ F7
²⁾ 22,0=30,0-8,0



- Passaggio in rapido fuori dal pezzo
- Arresto mandrino!
La lama rimane estesa
- Refrig. esterna/interna disattivata

- Velocità di attivazione (min. 1900 giri/min) – La lama si ritrae
- Tempo di sosta min. 1 sec.

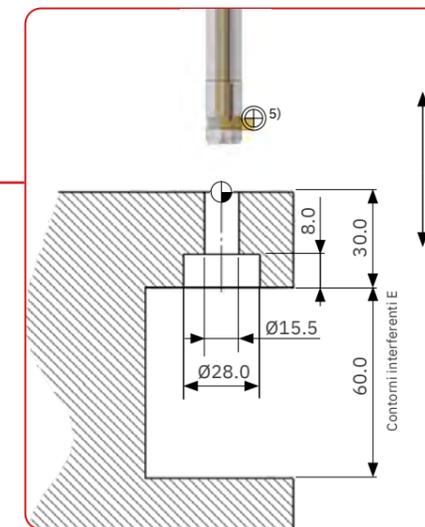
- Passaggio in rapido fuori dal pezzo

G0 Z-32.0³⁾
M5
M9 (M89)
³⁾ 32,0=30,0+2,0 (sicurezza)

S1900 M3
G4 X2

G0 Z+13.3⁴⁾
⁴⁾ 13,3=11,3+2,0 (sicurezza)

ESEMPIO APPLICATIVO E DI PROGRAMMAZIONE



Lamatura cilindrica sul retro del foro

Dati di applicazione

Materiale: X5CrNi1810
Ø svasatura: 28,0 mm
Profondità di svasatura: 8,0 mm
Ø foro: 15,5 mm

Selezione di utensile e lama

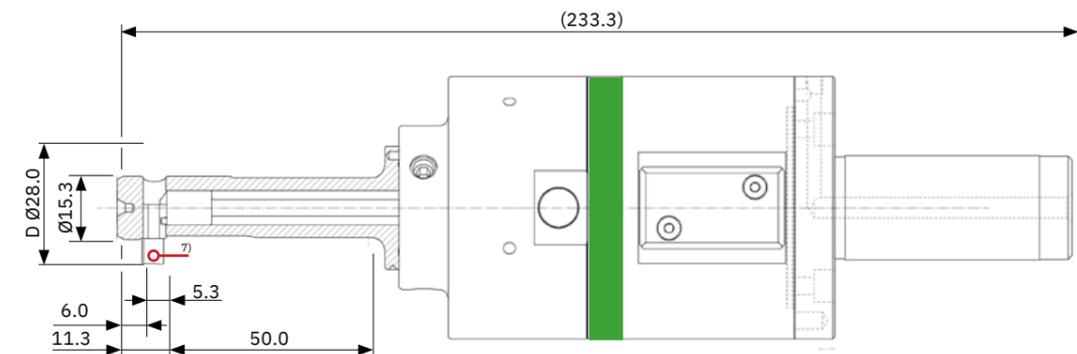
Utensile: vedere sotto
Lama: per taglio solo in tirata

Parametri di taglio

Velocità di taglio Vc: 20 m/min.
Avanzamento fz: 0,03 mm/giro

⁵⁾ Si consiglia di posizionare il punto zero dell'utensile sul tagliente della lama.

UTENSILE IN USO ⁶⁾



⁶⁾ Ogni utensile SOLO è personalizzato in base alle esigenze del cliente. Per questo motivo, non fare riferimento alle dimensioni di questo utensile per programmare la propria applicazione. I valori validi si trovano solo nel disegno dell'utensile personalizzato.

⁷⁾ Lama in posizione di arresto ESTESA. Velocità di lavoro massima 1500 giri/min, poiché la velocità di attivazione è di 1900 giri/min.

TOLLERANZA LAMATURA

Tolleranza Ø foro in mm	+0.1 0	+0.2 0
Tolleranza Ø lamatura in mm	±0.2	±0.3



Nota per la messa in funzione dopo un periodo di inutilizzo prolungato

A seguito di un prolungato periodo di inutilizzo dell'utensile è necessario eseguire un controllo manuale delle funzionalità. Se non utilizzato per un periodo prolungato, è possibile che il refrigerante misto a sporcizia si secchi e resti attaccato alla lama e all'unità controllo lama. La presenza di queste sostanze può portare a malfunzionamenti alla mancata attivazione. Per rimuoverle, è necessario manipolare manualmente l'unità controllo lama e la lama dell'utensile prima di rimetterlo in funzione.



Tenere conto del valore consigliato per la tolleranza del diametro di foro d. Maggiore è la tolleranza selezionata, maggiori sono gli effetti collaterali che possono verificarsi (danni al foro, pressatura, riduzione del diametro lamatura).