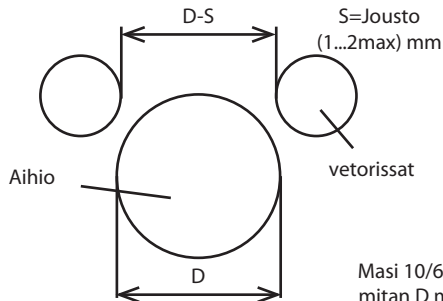
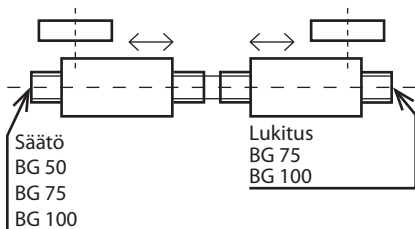
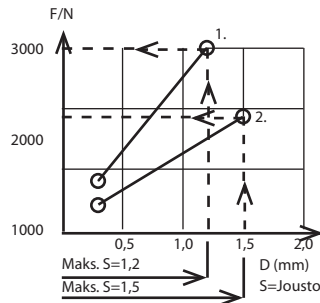


Tangon vetolaite ja menetelmä aihion siirtämiseksi NC-työstökoneessa

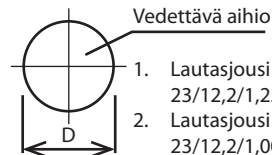
Työkalu numero



Masi 10/65 säätö
mitan D mukaan



Masi 35/110 ja
35/150
säädöt mitan D
mukaan:



Masina-Tuote Oy

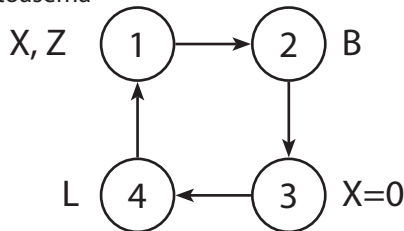
Kuukasaja 148
41120 Puuppola
Finland

GSM +358 40 518 9843
martti.silvennoinen@masinatuote.inet.fi
www.masina-tuote.com

Työvaiheet:

1. Työkalan asema X, Z kun lähdetään hakemaan uutta aihion pituutta L.
2. Ajetaan pikaliikkeellä työkalu asemaan 2 niin, että haluttu osa vetorissojen leveydestä B on vedettävän aihion päällä. Vektorissat eivät saa tässä vaiheessa koskettaa aihiota.
3. Ajetaan pikaliikkeellä työkalu asemaan X=0. Tällöin vektorissojen hammasuritettu ulkopinta puristaa jousivoimalla aihion ulkopintaa. Istukka auki.
4. Siirretään nopealla syöttöliikkeellä työkalua suunnassa Z mitan L verran. Istukka kiinni.
5. Ajetaan pikaliikkeellä työkalu lähtöasemaan suunnassa X.
6. Työstöprosessi.

Lähtöasema



Työstettävän kappaleen valmistuksessa tarvittava ohjelman osa, joka koskee masin Ykköstyökalan käyttöä ohjauksella Fanuc 0T.

Ohjelman osa:

T00 00

G0 X (d + 25 mm) Z - 14

G1 G98 X0 F (3000...5000)

M17

G1 Z (kappaleen pituus)

M18

G0 X (d + 25 mm)

Vetotyökalu Masi 1 sisältää seuraavat rissaparit:

(Vedettävän aihion halkaisijoille 19 mm ... 68 mm)

1 kpl rissapari aihion halkaisijat 10 ... 26 mm.

1 kpl " 18 ... 36 mm.

1 kpl " 34 ... 51 mm.

1 kpl " 49 ... 68 mm.

Vetotyökalu BG75 (Vedettävän aihion D=(35...110)mm

Vetotyökalu BG100 (Vedettävän aihion D=(35...150)mm

Tuotannossa tämä työkalu maksaa itsensä nopeasti takaisin kappalekohtaisen tuotannon nopeutuessa ja käyttökustannusten pienentyessä.