

Programmazione con Shop Turn

Un programma semplice prevede la compilazione di **5 blocchi**, il quinto dei quali, in realtà si crea da solo in automatico.

1. **Definizione del grezzo**
2. **Definizione del profilo**
3. **Lavorazione di sgrossatura**
4. **Lavorazione di finitura**
5. **Fine programma**

Per creare un nuovo programma premere il tasto "Prog Manager", spostarsi nella directory desiderata e poi premere "Nuovo" (in alto a destra a fianco al monitor). Attribuire un nome e confermare premendo il tasto giallo "Input" od il tasto "Accettaz." contrassegnato dalla spunta blu (in basso a destra del monitor).

La fase 1 - Definizione del grezzo - appare in automatico da compilare: compilare confermando ogni dato inserito con "Input" ed al termine della pagina confermare la pagina con il tasto "Accettaz".

Per la fase 2 - Definizione del profilo -

Premere "Tornitura profilo" e poi "Nuovo profilo". Attribuire un nome al profilo (magari aggiungendo semplicemente un 1) e confermare, compilando poi il profilo.

Per la fase 3 - Lavorazione di sgrossatura -

Premere "Tornitura profilo" e poi "Sgrossat".

Per la fase 4 - Lavorazione di finitura -

Premere "Tornitura profilo" e poi **nuovamente** "Sgrossat" (si definisce che si tratta di una finitura all'interno della pagina).

La fase 5 si crea in automatico.

Blocco 1: Definizione del grezzo

- Inserire nel campo ZE il valore 0 (zero).
- Inserire nel campo ZI la lunghezza del pezzo con il segno meno. Es.: Pezzo lungo 150 mm inserire il valore -150.
- Inserire nel campo ZQ la lunghezza della sporgenza del pezzo dalle griffe, sempre con il segno meno. Es.: sporgenza 110 mm inserire il valore -110. La sporgenza del pezzo dalle griffe va limitata a tre volte il diametro del pezzo. In generale le griffe occupano 40-45 mm.

Blocco 2: Definizione del profilo

- Partire dal punto X0Z0
- Confermare ogni elemento con il tasto "Accettaz"
- Dopo aver accettato l'ultimo degli elementi inseriti, accettare il profilo, sempre premendo "Accettaz" (così viene salvato).

Blocco 3: Lavorazione di sgrossatura

Impostare:

- l'utensile
- l'avanzamento (0,2 - 0,5 mm/giro)
- la velocità di taglio (in m/min)
- la profondità di passata "D"
- il sovrammetallo da lasciare in "X" (solitamente 0,5 mm)
- il sovrammetallo da lasciare in "Z" (solitamente 0,2 mm)

Blocco 4: Lavorazione di finitura

Impostare:

- l'utensile
- l'avanzamento (0,05 - 0,15 mm/giro)
- la velocità di taglio (in m/min)

Blocco 5: Fine programma

Questa fase definisce solo il numero di pezzi da eseguire: di default 1.