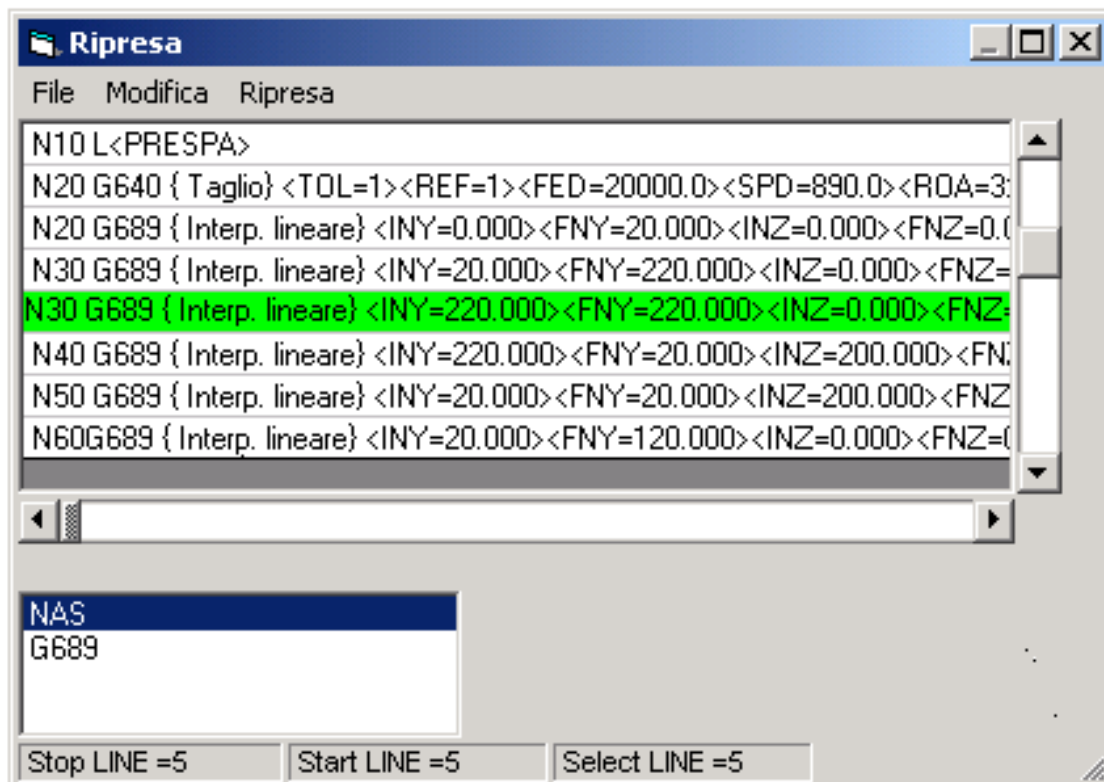


Gestione della Ripresa lavorazione.

Le lavorazioni dei pezzi sulle macchine utensili spesso durano diverse ore, quindi possono essere sottoposte ad interruzioni indesiderate causate da: Interruzioni della energia elettrica, Guasti della parte elettrica od elettronica della macchina, rottura dell'utensile etc. Per riattivare la lavorazione interrotta è necessario ristabilire le condizioni essenziali per il funzionamento che possono essere una accensione del CNC o almeno una manovra di cancellazione degli allarmi intercorsi (Reset), quindi anche una movimentazione degli assi dalla posizione in cui si trovano per eseguire la procedura di Set assi (Home). In queste condizioni il CNC potrebbe eseguire il programma di lavoro partendo solo dal suo inizio anche se le lavorazioni del pezzo od i pezzi sono quasi terminate. Diventa quindi molto importante consentire la ripresa della lavorazione dal punto in cui si era interrotta, salvaguardando le condizioni di sicurezza della macchina e la qualità dei pezzi. A questo proposito il CNC propone due tipi di Ripresa della lavorazione: una Automatica ed una Manuale. La Ripresa Automatica è completamente guidata e consente di riportare l'utensile desiderato, sul punto comandato dal record del programma precedente a quello interrotto. La Ripresa Manuale, grazie alle sue funzionalità essenziali, consente una notevole rapidità nella ricerca del record interrotto pertanto è indicata per i programmi lunghi generati da CAD-CAM.

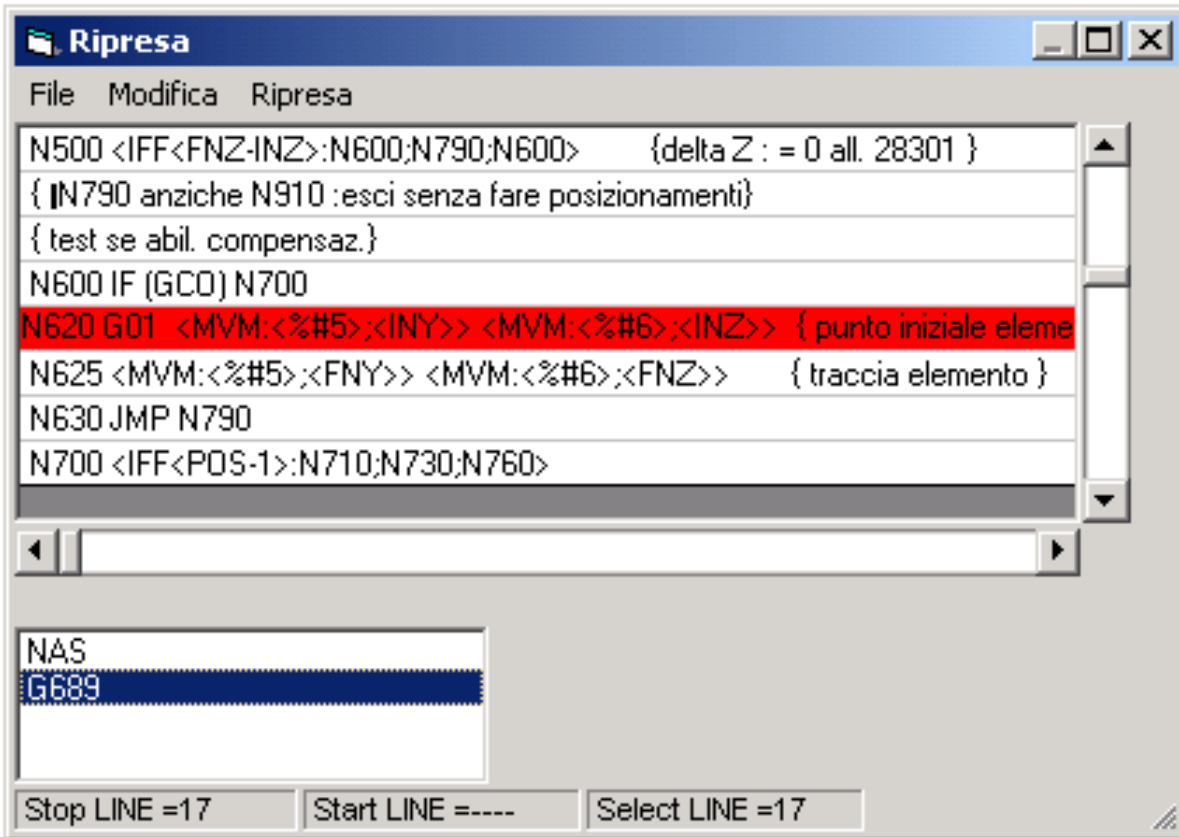
Di seguito indichiamo il metodo di guida proposta dalla interfaccia operatore prima della scelta del tipo di Ripresa



<p>ISAC S.r.l.</p> <p>CAPITALE SOCIALE 100.000,00 €</p> <p>C.F. e P.I. 01252870504</p>	<p>VIA MAESTRI DEL LAVORO, 30 56021 CASCINA (PI) ITALY</p>	<p>TEL 050 711131 FAX 050 711472</p> <p>WWW.ISACSR.L.IT ISACSR.L@ISACSR.L.IT</p>	<p>Azienda con sistema di qualità certificato UNI EN ISO 9001:200</p> 
--	--	--	---

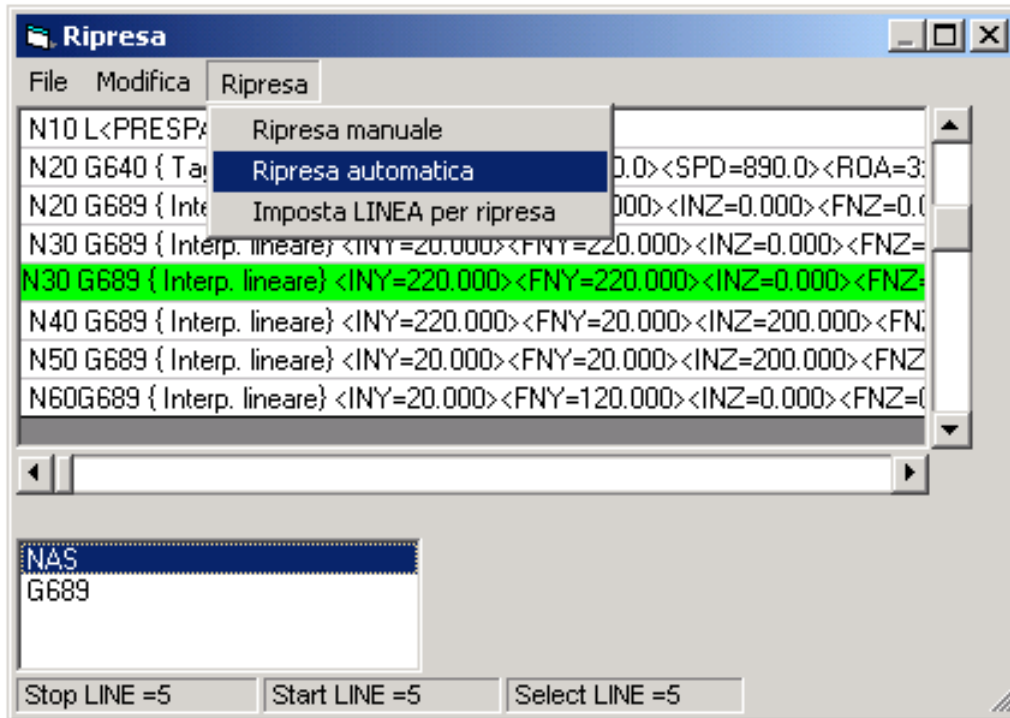
Con il comando Ripresa vengono evidenziati: Nome del programma principale che è stato interrotto e record relativo. Il colore verde indica che la interruzione è indiretta e quindi dipendente da un sottoprogramma. Nel caso dell'esempio il programma principale è NAS che richiama il sottoprogramma G689:

Con un click su G689 compare il record effettivamente interrotto evidenziato con colore rosso.



Una volta individuato il record interrotto è possibile effettuare la scelta del tipo di Ripresa che si vuol effettuare ed eventualmente anche il record dal quale si vuole ripartire, ammesso che quello interrotto non sia quello desiderato. Questo può essere utile per raccordare le lavorazioni senza lasciare traccia della interruzione subita.

Per individuare il nuovo record è sufficiente selezionare con un click il programma o sottoprogramma interessato e poi il record. La scelta del record verrà evidenziata in giallo.



Con la Ripresa Automatica vengono proposti tutti i comandi necessari affinché l'operatore possa selezionarli ed eseguirli nella sequenza voluta. I comandi sono: il cambio dell'utensile, se necessario, al fine di avere quello desiderato, la rotazione del mandrino nel verso e velocità desiderate, l'attivazione di tutte le funzioni ausiliarie come ad esempio l'attivazione del liquido refrigerante ed infine il posizionamento dell'utensile, asse per asse nella posizione voluta.

