

# OTIMIZAÇÃO DE TEMPO DE CICLO - Torno OSP P200LA-II

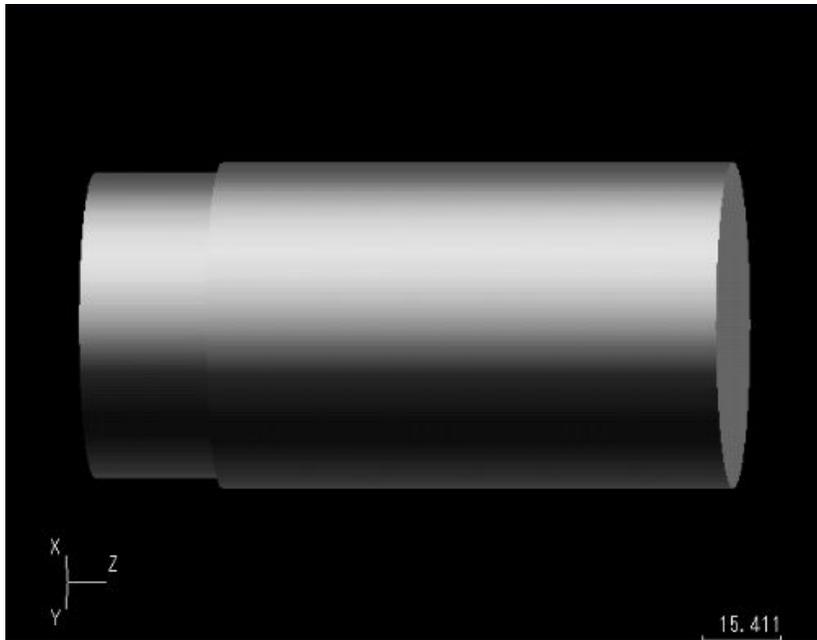


Genos L300E-MY

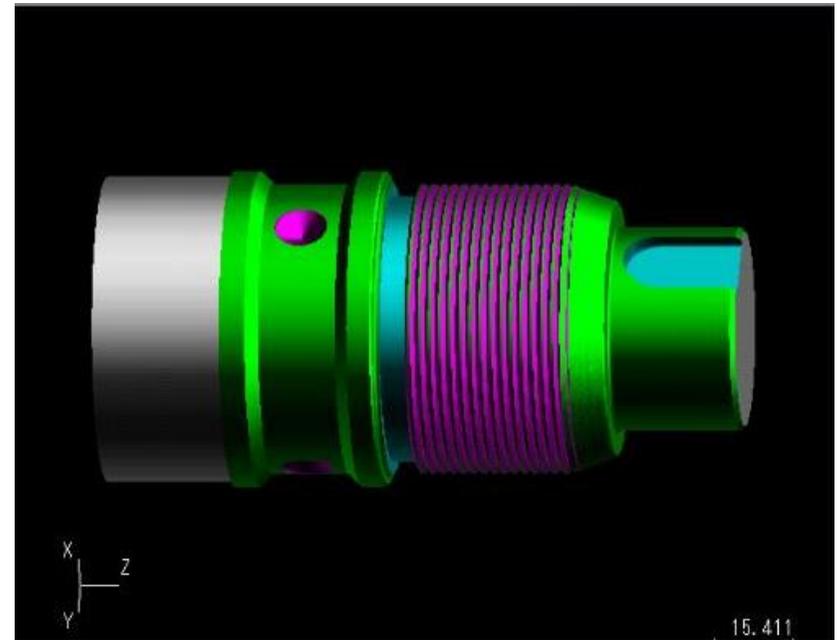
Nota – Este material é uma referência, deve ser utilizado em conjunto com os manuais originais da máquina, por técnicos treinados e capacitados. Todos os cuidados para evitar colisões devem ser tomados, entre eles a simulação gráfica e a usinagem bloco a bloco para verificar as alterações feitas.

# OTIMIZAÇÃO DE TEMPO DE CICLO

Exemplo de aplicação:



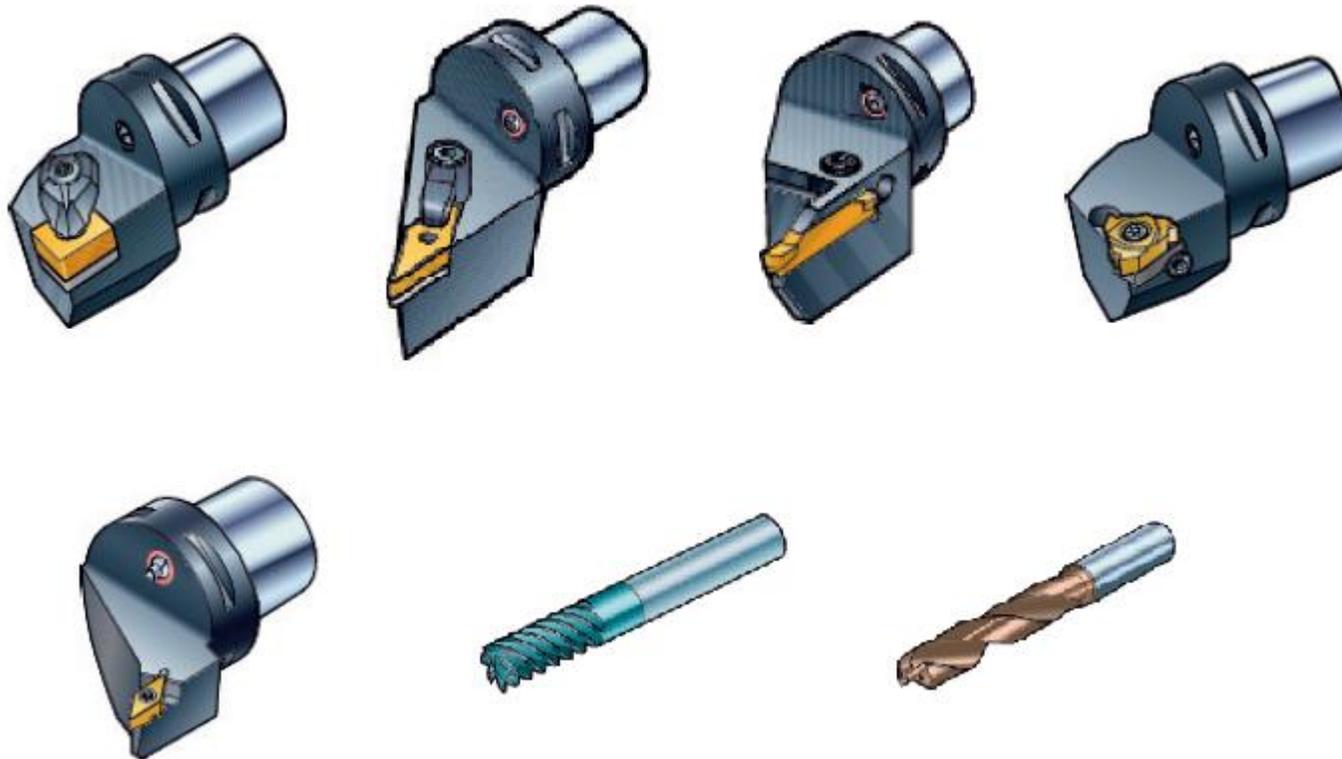
Peça bruta



Peça acabada

# OTIMIZAÇÃO DE TEMPO DE CICLO

Ferramental utilizado:



# OTIMIZAÇÃO DE TEMPO DE CICLO

## FASE (1)

INDEXACAO DA TORRE NA MESMA LINHA DA ROTACAO DA PEÇA

```
T010101  
G96 S250 M03 M42  
G0 X64 Z2
```



```
T010101 G96 S250 M03 M42  
G0 X64 Z2
```

FIXADO RPM NOS AFASTAMENTOS PARA TROCA DE FERRAMENTA

```
G0 X66 G40 I1  
G80  
G0 X500 Z500
```



```
G0 X66 G40 I1  
G80  
G97 S2000  
G0 X500 Z500
```

REDUÇÃO TOTAL DE TEMPO:

9.3 %

# OTIMIZAÇÃO DE TEMPO DE CICLO

## FASE (2)

COLOCADO M63 P/ ACELERAR E DESACELERAR ROTACAO C/ MOVIMENTO DE EIXO

```
T010101 G96 S250 M03 M42  
G0 X64 Z2
```



```
T010101 X64 Z2 G97 S1244 M03 M42 M63  
G96 S250
```

```
G0 X66 G40 I1  
G80  
G97 S2000  
G0 X500 Z500
```



```
G0 X66 G40 I1  
G80  
G0 X500 Z500 G97 S2200 M63
```

REDUÇÃO TOTAL DE TEMPO:

**14.4 %**

# OTIMIZAÇÃO DE TEMPO DE CICLO

## FASE (3)

COLOCADO M203 PARA DESTRAVAR TORRE DURANTE AFASTAMENTO DE EIXO

```
G0 X66 G40 I1  
G80  
G0 X500 Z500 G97 S2200 M63
```



```
G0 X66 G40 I1  
G80  
G0 X500 Z500 G97 S2200 M63 M203
```

COLOCADO M64 PARA IGNORAR RESPOSTA DE CÓDIGO "M" DURANTE MOVIMENTO

```
M109  
G0 X500 Z500  
T100  
M19  
M55
```



```
G0 X500 Z500 M203  
M109 M64  
M55 M19 M64  
T100
```

ALTERAÇÃO DE PARÂMETROS RELACIONADOS A FERRAMENTA ROTATIVA

REDUÇÃO TOTAL DE TEMPO:

**23.7 %**