GUIDA IN ITALIANO

Liste di punte

Struttura e configurazione dei file delle liste di punte per le lavorazioni CNC.

Revisione italiana: 29 ottobre 2026

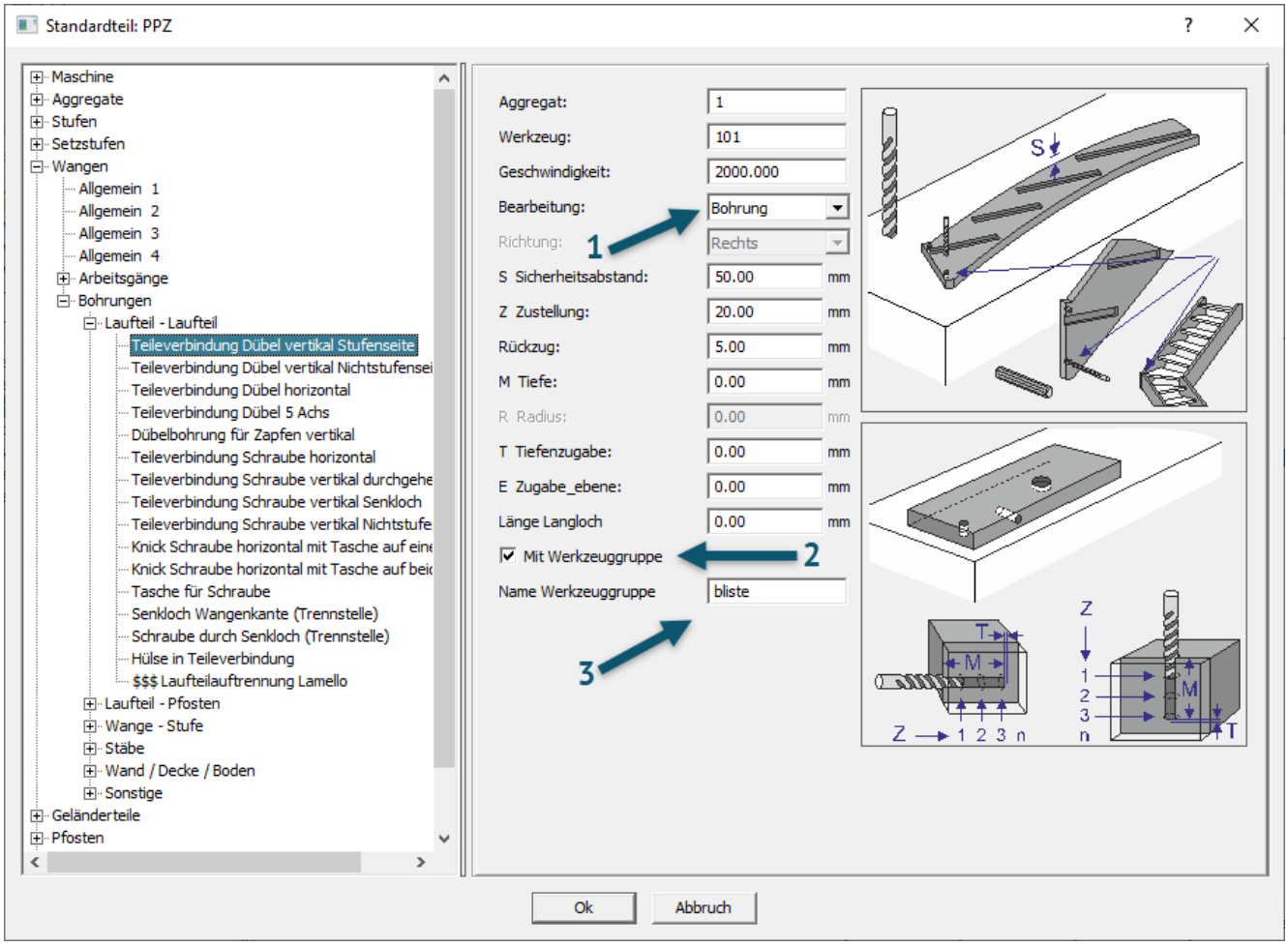
Edizione originale tedesca: 2023

La terminologia italiana è stata uniformata ai termini Compass concordati. Le pagine della guida conservano la numerazione dell'edizione originale: la pagina 1 della guida segue questa nota di revisione.

Le schermate riproducono la versione tedesca dell'edizione originale. I nomi italiani delle funzioni sono riportati nel testo. La revisione linguistica non costituisce una nuova certificazione delle funzioni per tutte le versioni del programma.

Uso dell'elenco punte

Per attivare l'elenco punte, creare un file "liste" nel percorso "<Aktuelles Laufwerk>:\CNCPROGR\B-Listen", oppure crearlo nelle sezioni di codice Processore: parte standard, area Elenchi punte. Compare un menu aggiuntivo nelle impostazioni CAM delle forature:



In Lavorazione selezionare **Foratura (1)**. Attivare **Con gruppo utensili (2)**. In **Nome gruppo utensili (3)** scegliere un nome di massimo 8 caratteri.

Qui é possibile selezionare un file con le punte disponibili. Seguendo esattamente il modello si possono definire punte di diametro differente. Il file contiene gli elenchi effettivi degli utensili di foratura, selezionati dal sistema in base al diametro del foro. Il nome del file non deve superare 8 caratteri.

© Compass Software 2023

Uso dell'elenco punte

Esempio:

Nome file: bliste

Il file contiene due blocchi: utensili e aggregati per la foratura orizzontale e verticale.

0.001 0.1	Riga 1: tolleranza superiore, tolleranza inferiore
8 Horizontal	Riga 2: numero di utensili per foratura orizzontale
30 31 32 33 34 35 36 37	Riga 3: numeri utensile (quantitá uguale al numero indicato)
30 31 32 33 34 35 36 37	Riga 4: numeri degli aggregati corrispondenti
0.001 0.1	Riga 5: tolleranza superiore, tolleranza inferiore
8 Vertikal	Riga 6: numero di utensili per foratura verticale
40 41 42 43 44 45 46 47	Riga 7: numeri utensile (quantitá uguale al numero indicato)
40 41 42 43 44 45 46 47	Riga 8: numeri degli aggregati corrispondenti
ENDE	Riga 9: indicatore di fine

Rispettare rigorosamente la struttura del file, ad esempio il numero e l'ordine delle righe. I numeri degli utensili e la loro quantitá possono variare. Gli aggregati indicati devono essere configurati nel CAM. In base alla tolleranza inserita, il sistema sceglie la punta piú adatta a ogni foro. Se nell'elenco non trova una punta adatta, utilizza quella definita nella lavorazione.

Opzione aggiuntiva:
Per omettere le forature quando l'elenco non contiene un utensile adatto, senza usare al suo posto l'utensile definito nella lavorazione, aggiungere il parametro "TRUE" alla fine delle righe delle tolleranze.

Esempio: **T105** é un utensile con raggio 6 mm, **T123** é un utensile con raggio 3,25 mm.

TRUE fa sí che siano eseguite solo le forature con raggio compreso fra 3,15 e 3,35 e fra 5,9 e 6,1.

0.1 0.1 **TRUE**
2 Horizontal
105 123
1 1
0.1 0.1 **TRUE**
2 Vertikal
105 123
3 3
ENDE

© Compass Software 2023