
Post processeur Optimove ISO machines

Contenu

1	Allez encore plus loin grâce à TISIS.....	3
2	Principe de fonctionnement du postprocesseur.....	4
3	Laissez-vous guider par les assistants !	5

2 Principe de fonctionnement du postprocesseur

Le principe est très simple, le programmeur renseigne ses usinages grâce aux macros G9xx comme s'il s'agissait de fonctions habituelles, et le postprocesseur compile automatiquement les lignes ISO. Le programme pièce reste très simple de lecture car les lignes de codes générées sont masquées. Au besoin il est possible de les visualiser très facilement.

The diagram illustrates the post-processor's function. It shows a source code line (N966) being processed into a detailed list of generated ISO code lines (G0, G1, G0, G1, etc.).

62 N1 M120

63 (***) TEST DU FIN DE BARRE (***)

64 G913

65 G930

66 M9004

67 (***) RAVITAILLEMENT (***)

68 G912

69 G0 W0.2 (RETRAIT DE LA BARRE EN Z)

70 G0 X8 T111 D0 (RETRAIT DU COUPEUR EN X)

71 M9005

72 (***) USINAGE (***)

73 ()

74 ()

75 M103 S12000 P1

76 G0 X8 Z1 T111 D0

77 G966 A2 B2 F0.2 H1 I0.1 J0.02 K0.18 X5 Z-12

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89 M9200

90 (***) PREPARATION A LA COUPE (***)

91

Une ligne de code standard

62 N1 M120

63 (***) TEST DU FIN DE BARRE (***)

64 G913

65 G930

66 M9004

67 (***) RAVITAILLEMENT (***)

68 G912

69 G0 W0.2 (RETRAIT DE LA BARRE EN Z)

70 G0 X8 T111 D0 (RETRAIT DU COUPEUR EN X)

71 M9005

72 (***) USINAGE (***)

73 ()

74 ()

75 M103 S12000 P1

76 G0 X8 Z1 T111 D0

77 G966 A2 B2 F0.2 H1 I0.1 J0.02 K0.18 X5 Z-12

78

Code généré :

1 G0 Z2.02

2 G0 W-2

3 G1 X5.2 F0.2

4 G1 U0 W2.5 F0.2

5 G0 X8

6 G0 W-0.5

7 G0 W-2

8 G0 W-2

9 G1 X5.2 F0.2

10 G1 U0 W2.5 F0.2

11 G0 X8

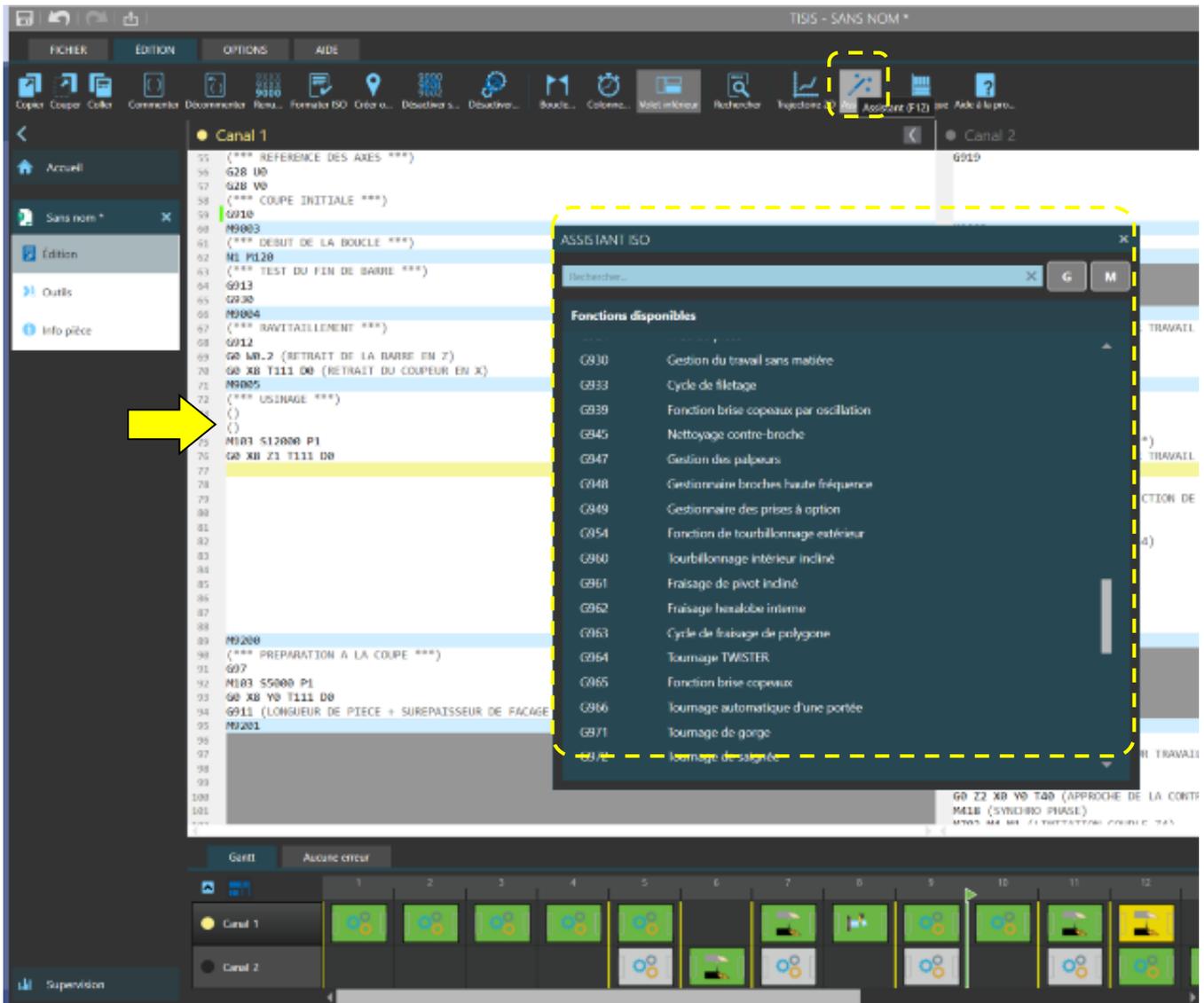
90 (***) PREPARATION A LA COUPE (***)

91 G97

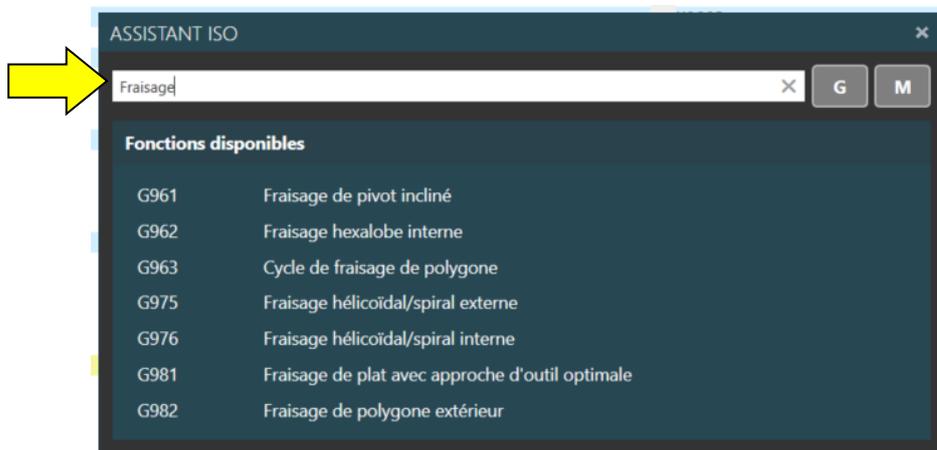
Visualisation du code généré

3 Laissez-vous guider par les assistants !

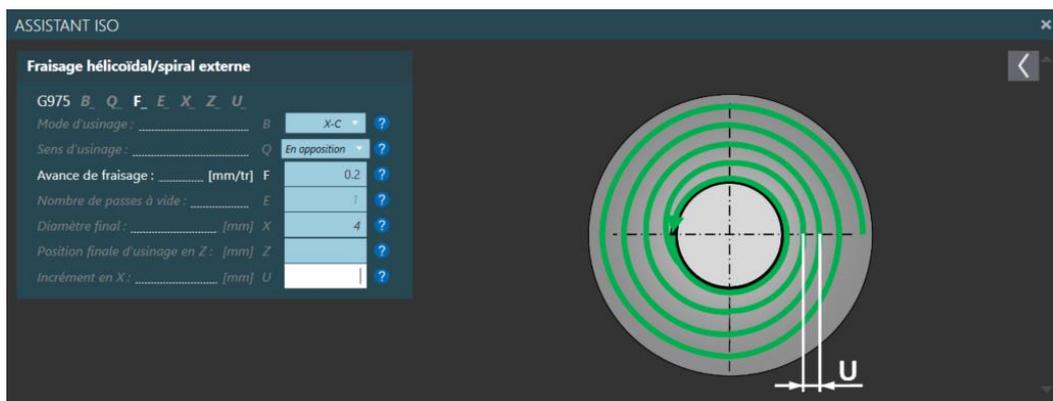
Il est désormais plus simple que jamais de programmer vos pièces. En effet lorsque le pointeur de la souris est sur une ligne vide du programme, vous pouvez cliquer sur « Assistant » (F12). Un pop-up s'ouvre pour vous proposer l'intégralité des fonctions disponibles.



Vous pouvez ensuite rechercher une fonction dans la liste, ou plus rapidement encore, via la barre de recherche qui va filtrer les fonctions correspondantes.
Exemple : en tapant "Fraisage" le système ne vous proposera que les macros de fraisage.



Une fois la fonction sélectionnée, l'assistant interactif habituel vous guidera pour le paramétrage de la fonction.



Autre avantage non-négligeable, il n'est désormais plus nécessaire de mémoriser l'innombrable quantité de codes M pour piloter les dispositifs de votre machine. Là aussi vous pouvez utiliser l'assistant qui vous proposera un code G de pilotage pour chacun de vos dispositifs.

