

Astuces et nouvelles fonctionnalités de TB-DECO ADV

Afin de vous faire profiter au maximum des nouvelles possibilités de TB-DECO ADV, nous publierons sous cette rubrique «Astuces et nouvelles fonctionnalités de TB-DECO ADV» une série d'articles qui vous permettront de mieux faire connaissance avec la nouvelle génération de TB-DECO.

Nouvelles variables globales pour machines monobroches:

2 variables globales supplémentaires sont disponibles pour la programmation des surépaisseurs de façade de la pièce, il s'agit de #3020 et #3021.

Description: #3020: surépaisseur pour façade en OP de la pièce [mm] (inch)
#3021: surépaisseur pour façade en COP de la pièce [mm] (inch)

Utilisation: La valeur désirée de la surépaisseur programmée en opération (OP) peut être introduite dans la variable #3020. Lors du ravitaillement de la pièce (G912), cette distance va être additionnée à la longueur de la pièce afin de disposer de la matière nécessaire pour réaliser le façade. Pour cette opération à proprement dit, il suffit de programmer un outil de tournage à Z=0 afin d'enlever cette surépaisseur. Elle peut se faire à n'importe quel moment du cycle de la pièce. Idem pour la contre-opération (COP) à l'aide de la variable #3021.

Particularité: La longueur de la pièce (#3003) doit être introduite sans tenir compte des surépaisseurs de façade. Il suffit d'indiquer la longueur réelle de la pièce terminée.

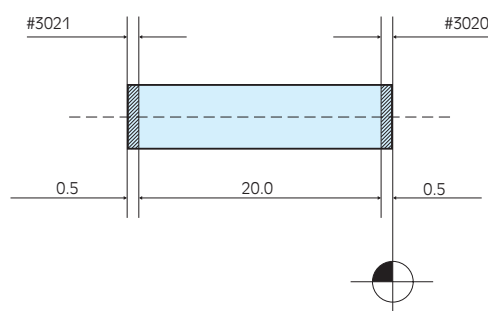
Remarques: a) Cette fonctionnalité est disponible dès la version TB-DECO ADV 2004. Pour tous les programmes réalisés en version 5.xx ou 6.xx, après conversion en version ADV, les variables #3020 et #3021 sont utilisables. Les anciens programmes, dans lesquels la fonction façade en OP ou COP sont programmés à l'aide du code G54 Z1=-... et G54 Z4=-... (voir DECO MAG n° 28), peuvent être adaptés comme suit:

- 1° Modifier #3003. La longueur doit être celle de la pièce finie.
- 2° Supprimer les G54 Z1=-... ou G54 Z4=-... programmés pour la gestion des surépaisseurs de façade.
- 3° Introduire les valeurs des surépaisseurs précédemment programmées par les G54 dans les variables #3020 ou #3021.

b) Les modèles variante B, (dressage face avant) n'existent plus dans les bases de données des modèles en version ADV.

Représentation des variables #3020, #3021 :

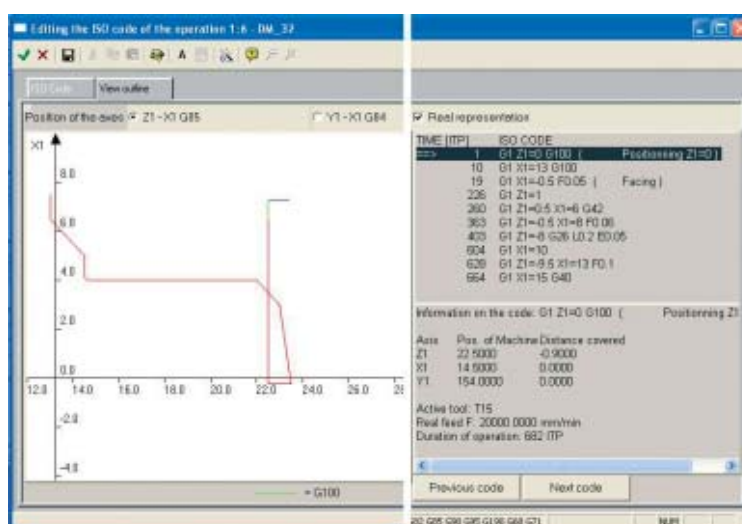
Exemple pour une pièce de longueur 20 mm dont on veut dresser les 2 faces de 0.5 mm.



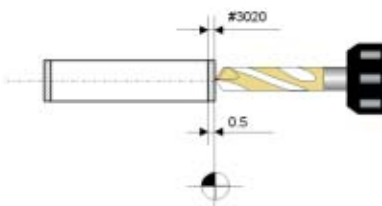
Valeurs à programmer dans les variables globales:

#3003: 20
#3020: 0.5
#3021: 0.5

Code ISO de l'opération de façage en opération avec représentation du contour:



Attention: Si la surépaisseur n'a pas été encore enlevée par tournage (façage), il faut en tenir compte lors de l'approche des outils en bout (par exemple centrage-perçage). En opération ou/et en contre-opération, il faut programmer une approche supérieure à la valeur des variables #3020 ou #3021 (voir ci-dessous). Cette mise en garde ne s'applique pas si la surépaisseur est enlevée lors de la première opération du cycle.



Avantages: Par rapport aux versions précédentes de TB-DECO, les macros G915 et G916 tiennent compte de ces surépaisseurs. Il n'est plus nécessaire de programmer un décalage additif comme décrit dans le DECO MAG n° 28.