

Programmation rapide du code ISO

Afin de faciliter l'introduction du code ISO des DECO et MULTIDECO, des fonctionnalités ont été ajoutées progressivement avec les versions 2004, 2005 et maintenant 2006 de TB-DECO. Ces améliorations sont le résultat d'une stratégie de TORNOS qui consiste non seulement à offrir une faisabilité sans compromis, mais également une grande rapidité et une simplicité de programmation.

Programmation des axes X, Y, Z et C

L'étiquette de l'axe, qui identifie le système d'outils sur lequel il se trouve, s'affiche automatiquement.

Exemple

Ecrire: "X"

Pour afficher: "X1=" *dans le cas d'une programmation du peigne 1 (ou de la coulisse 1)*

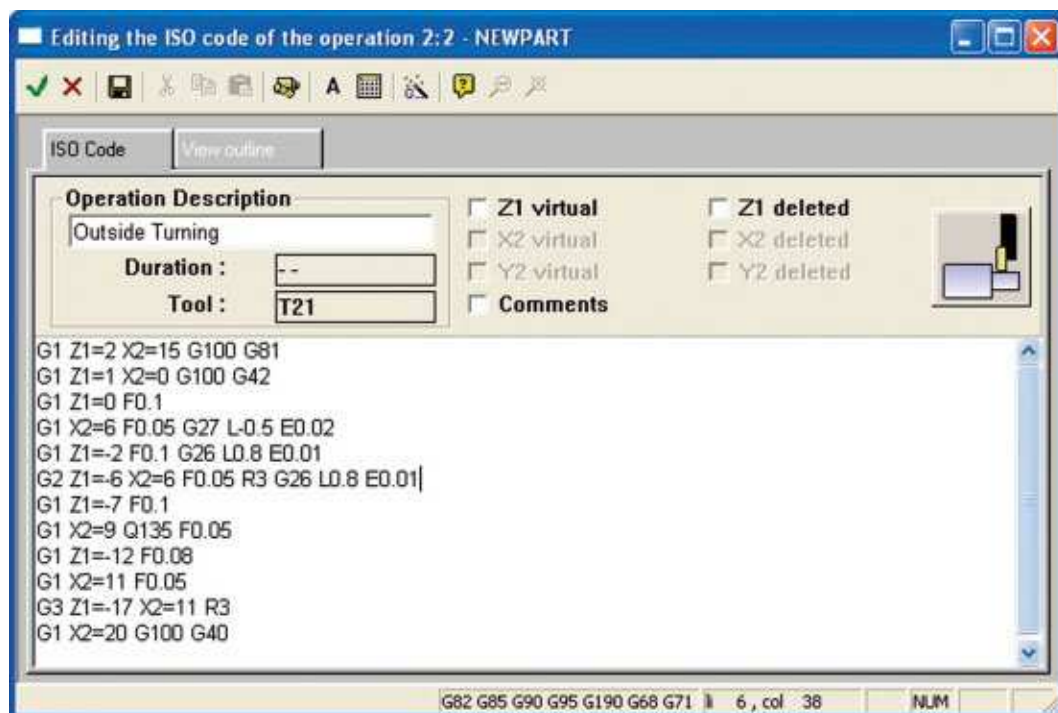
Il n'est plus nécessaire d'introduire un espace avant la programmation d'un axe. Le logiciel TB-DECO va ajouter automatiquement cet espace s'il n'est pas présent.

Exemple

Ecrire: "G1X6Z4.2"

Pour afficher: "G1 X2=6 Z1=4.2" *dans le cas d'une programmation du peigne 2 (DECO)*

"G1 X2=6 Z12=4.2" *dans le cas d'une programmation de la coulisse 2 (MULTIDECO)*



Programmation des codes G

Le code G1 étant le code le plus utilisé dans la programmation, il est possible d'introduire le code G1 suivi d'un espace avec l'écriture d'un simple espace en début de ligne.

Exemple

Ecrire: " "
Pour afficher: "G1 "

Les codes G1, G2, G3, G1 G100, G2 G100 et G3 G100 sont devenus modaux. Il n'est plus nécessaire de les reprogrammer en début de chaque ligne, si le type de trajectoire n'a pas changé dans l'opération. Le logiciel TB-DECO va automatiquement introduire le dernier code G programmé, définissant une trajectoire si le caractère X, Y, Z ou C est écrit en début de ligne.

Exemples

Ecrire: "X" *alors que la dernière trajectoire programmée est G2*
Pour afficher: "G2 X1=" *dans le cas d'une programmation du peigne 1 (ou de la coulisse 1)*

Ecrire: "Z" *alors que la dernière trajectoire programmée est G1 G100*
Pour afficher: "G1 G100 Z1=" *dans le cas d'une programmation sur la broche principale (DECO)*
"G1 G100 Z11=" *dans le cas d'une programmation de la coulisse 1 (MULTI-DECO)*

Les codes G étant plus fréquemment utilisés que les codes M, il est possible d'introduire en début de ligne ou après un espace un code G sans écrire le caractère G.

Exemples

Ecrire: "2"
Pour afficher: "G2"
Ecrire: "90 94"
Pour afficher: "G90 G94"

Comme pour la programmation des axes, il n'est plus nécessaire d'introduire un espace avant la programmation d'un code G, si la précédente fonctionnalité n'est pas utilisée. Le logiciel TB-DECO va ajouter automatiquement cet espace s'il n'est pas présent. Ceci s'applique également pour les codes M.

Exemple

Ecrire: "G90G94"
Pour afficher: "G90 G94"

Programmation rapide du code ISO

Mise en vitesse d'une broche

Après la programmation d'un code Mx03 ou Mx04 pour enclencher respectivement dans le sens horaire ou anti-horaire la broche Sx, le caractère S s'affiche automatiquement.

Exemple

Ecrire: "M103 4000"

Pour afficher: "M103 S4000"

Le caractère S s'affiche également automatiquement après la programmation des nouvelles fonctions G96 (vitesse de coupe constante) et G92 (limitation de la vitesse de coupe du mode G96).

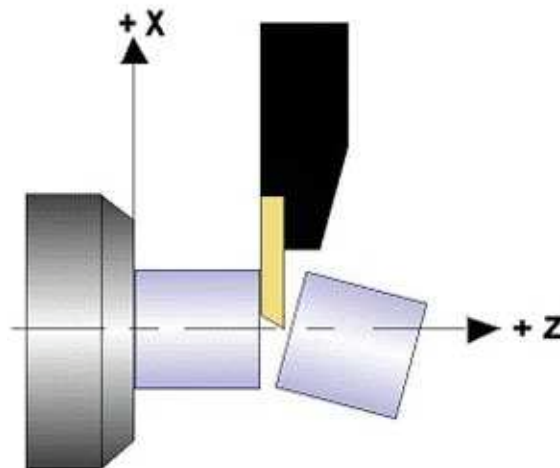
Exemples

Ecrire: "G92 4000"

Pour afficher: "G92 S4000"

Ecrire: "G96 150"

Pour afficher: "G96 S150"



Programmation des DECO de la [s-line]

Ce début d'année 2006 est synonyme de nouveautés pour la programmation des DECO. Avec la livraison des premières DECO 8sp et 20s, TORNOS réintroduit la programmation sur une CNC standard. Ce choix est lié à de nouvelles cinématiques avec un nombre réduit de systèmes d'outils par rapport aux DECO de la [a-line] ou aux MULTIDECO.

De nombreux clients souhaitent cependant pouvoir programmer leurs nouvelles DECO 8sp et 20s avec leur logiciel TB-DECO. C'est pourquoi, 2006 sera synonyme de rapprochement entre le logiciel TB-DECO et la programmation d'une CNC standard. Le but étant d'offrir cette année à nos clients la possibilité de programmer les machines de la [s-line] à l'aide de TB-DECO. Pour ces machines, le logiciel TB-DECO ne générera plus des tables, mais du code ISO qui sera lisible et modifiable directement sur la machine.

Dans le cadre de ce projet, de nouvelles fonctions vont apparaître dans l'actuel TB-DECO 2006 et dans le futur TB-DECO 2007. Ces fonctions vous seront présentées dans de prochains articles "trucs et astuces".