

Evolution logiciel

easyGrind
SMP TECHNIK

VERSION 6.11

Usinage	2
Fraise	2
Mais aussi	3
Palpage	3
Divers	4
Utilisation générale	4
Machine	4
Mais aussi	4
Correctifs	5

Usinage

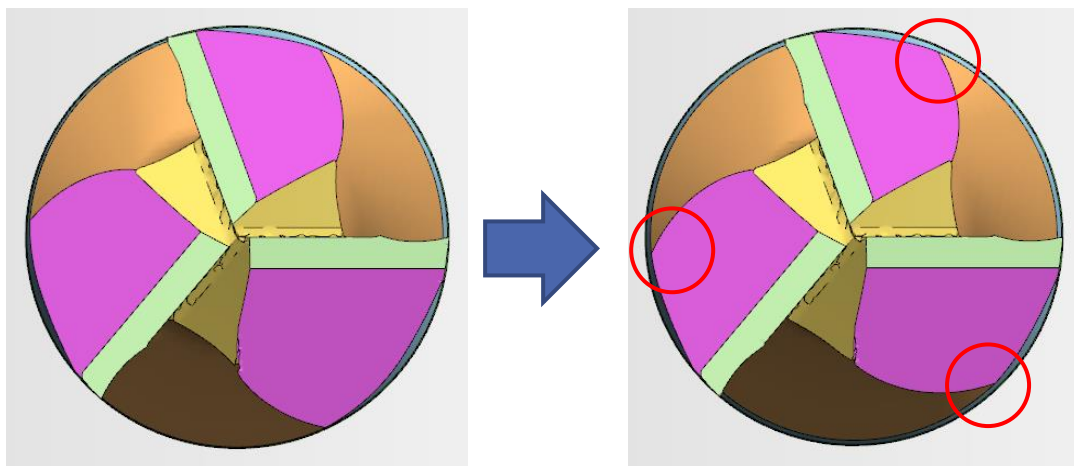
Fraise

Fraise, calcul de largeur de dos

Création d'un utilitaire qui calcule automatiquement le dépointement idéal pour respecter la largeur de dos de dent le long d'une fraise. Les cas d'usage sont :

- Les divisions inégales
- Les hélices différentes
- Les fraises coniques

Largeur Dos de Dent	mm		3
---------------------	----	---	---



Fraise, travail « dépouille de forme »

Le paramètre "Incidence meule" est dupliqué dans la page travail. Attention : si les valeurs sont spécifiées par dent dans la page paramètres ces valeurs seront surchargées par la valeur de la page travail.

Vue 2D dans les travaux

Schématisation de l'incidence meule et de la MEULE (sur la 2D du travail) sur les dépouilles en péri, les dépouilles continues, dépouilles zone bout et fraise boule



Fraise Boule :

Possibilité de déclarer "Avec/Sans dent au centre"

Ajout du travail "Goujure en Bout"

Mais aussi

Forêt, travail « Listel » sur outil double goujure

Ajout d'écarts au diamètre (pour respecter un parallélisme)

Ajout du diamantage dans le travail "Listel"

Forêt, travail « Goujure Réf. »

Le dégagement en fin de goujure a été amélioré

Forêt, travail « Rectif.Listel »

Ajout du paramètre de diamantage "diamanter au début du travail"

Fraise à chanfreiner

Prise en compte de la division inégale

Plaquettes, travail de face de coupe

Ajout de l'angle de coupe de bout qui permet d'orienter la face de coupe suivant le dernier angle qui manquait

Implémentation de RotA180 et InverserB

Plaquettes de forme

Possibilité de faire varier la dépouille extérieure le long d'un profil de plaquette. La valeur par défaut est de mettre tout fixe

Broche

Palpage de l'inclinaison sur une broche plate

Origines machine - P16

L'historique des évolutions des origines machines est sauvegardé automatiquement

Palpage

Palpage de trous d'huile

Amélioration du cycle

Palpage de l'hélice (palpeur couteau)

Si le palpeur touche entre le premier et le second point de palpage, le paramètre « Hélice apparente » permet de personnaliser le mouvement

Palpage de l'excentration (palpeur couteau)

H-Hélicoidal : Sécurisation de l'approche/dégagement lors du cycle de palpage.

A-Arete : meilleur positionnement en A

Divers

Utilisation générale

Centralisation des messages

Le bas de l'écran principal affiche les événements et les messages d'erreur.

L'historique sera archivé dans C:\Numaffut\Journal\yyyy-mm-dd_EasyGrind.log Seront affichés :

- Tous les messages à l'écran (hors fonctionnement normal)
- Ouverture, enregistrement d'un outil
- Ouverture, enregistrement d'une meule
- Palpage d'outil : infos sur les valeurs palpées
- Palpage de meule : infos sur les valeurs palpées
- Clic sur CN page outil
- Palpage de meule : lancement
- Redressage de meule : lancement
- Diamantage de meule : lancement
- Début de campagne robot
- Fin de campagne robot
- Nouvel outil dans la campagne
- Tous les messages robot déjà affichés (en majorité des erreurs)

Machine

Diamantage

Création du cycle Aller/Retour

Vitesses dans le cycle aller/retour

Personnalisation des accostages / dégagements sur le profil de la meule

Robot

Notion de Hauteur de prise maxi

Numaffut.ini, [Robot SCARA], HPrise_Maxi = 0 par défaut. Si >0, on va vérifier si la hauteur prise de chaque campagne est bien inférieure à cette valeur.

Edition CN, avance G93

Sur les CN Flexium +, la vitesse d'avance maxi peut aller au delà de 999.99. Par défaut, la vitesse maxi est égale à 5000. Grâce à cela, les vitesses d'usinage sont mieux respectées sur les outils de forme.

On peut surcharger cette valeur dans Machine.ini, [Liaison CN], G93F_Max

Mais aussi

Mise à jour automatique

Si le PC est connecté à internet, l'opérateur sera automatiquement averti des mises à jour, et pourra les installer en quelques clics.

Correctifs

Usinage

Fraise 3 tailles

Hors course Y lors du dégagement de la dépouille en bout (fraise conique inverse)

Fraise, travail « Dépouille continue »

Lorsqu'on usine en I-Inversé, le dégagement inter dent était mal fait

Fraise & Fraise Mère, Travail « Goujure Péri »

Accostage Y+100000000 résolu (suite à la correction de cône)

Broche : accostages / dégagement

Dans les accostages on ajoute systématiquement G52 dans les blocs. Or dans certains cas, soit il y était déjà (pas très grave), soit il ne fallait pas qu'il soit là (notamment en X).

Palpage

Fraise mère, palpage de contrôle

Lorsqu'on appelait les palpages d'hélice ou de rectitude de coupe sans palper la division en premier, le palpeur se déplaçait en G1 en Z depuis sa position de parking au début du programme.

Fraise mère, palpage de l'hélice

Le paramètre "Utiliser l'hélice palpée" est masqué dans les fraises mères. avant usinage, le module ne prenait pas le paramètre distance bout page gauche. C'est maintenant le cas.

Fraise mère, palpage de la division

Problème de signe pour le décalage en X en coupe à gauche

Palpage de meule, stylet X

Lorsqu'on enchaîne un palpage de D et W, et que la position au diamètre du palpage du W est beaucoup plus petite que le diamètre extérieur, on risquait une collision

Divers

Ecran des paramètres outils

Les indicateurs d'erreur sur les onglets des paramètres ne marchaient pas toujours

Suppression de l'erreur d'exécution qui surgit lorsqu'on manipule trop rapidement les écrans.

Licence

Ajout du numéro de clé lorsqu'un message d'erreur s'affiche à l'opérateur

Traduction

Langue Slovaque

Machine avec lunette (axe U)

Fiabilisation du code

eSim

Simuler une fraise avec l'option "Lèvre verticale" – la 1ère dent était orientée vers le bas. Maintenant, elle est orientée vers le haut, comme sur la vue 2D

Robot & Palpage Meule

Suppression de divers bugs apparus depuis la v.6.06