

Evolutions logiciel

easyGrind
SMP TECHNIK

VERSION 6.12

Usinage	2
Fraise	2
Broches	2
Couteau Fellow	3
Mais aussi ...	3
Palpage	4
Divers	4
Utilisation générale	4
Machine	6
Correctifs	7
v.6.12.0	7
Patch 6.12.5	7
Patch 6.12.3	8
Patch 6.12.1	8

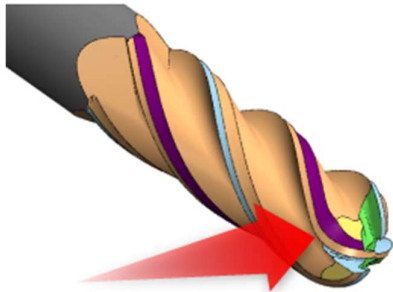
Usinage

Fraise

FRAISE, Dépouille Continue (bout rayonné, bout sphérique, fraise boule) :

Amélioration majeure de l'**usinage en 5 axes**. La variation de l'incidence meule et de l'inclinaison meule le long de l'arête est mieux gérée, la meule « gigote » beaucoup moins dans la machine.

Nota : ne concerne pas la méthode B (méthode G et D uniquement)



FRAISE, GOUJURE en Péri, GOUJURE Continue :

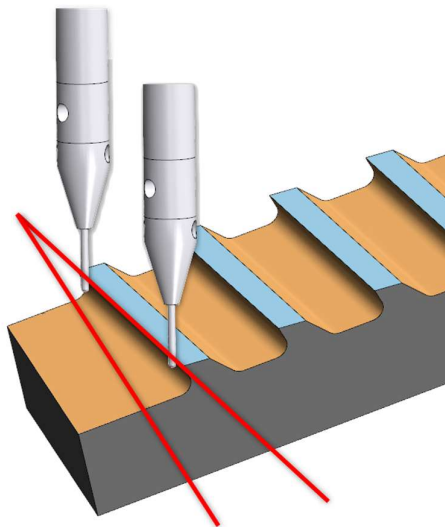
-Improved : Lorsque la coupe et le dépinçement peuvent varier entre le bout et l'attachement, les paramètres "côté attachement" sont ajoutés dans les paramètres du travail.

FRAISE 3 TAILLES

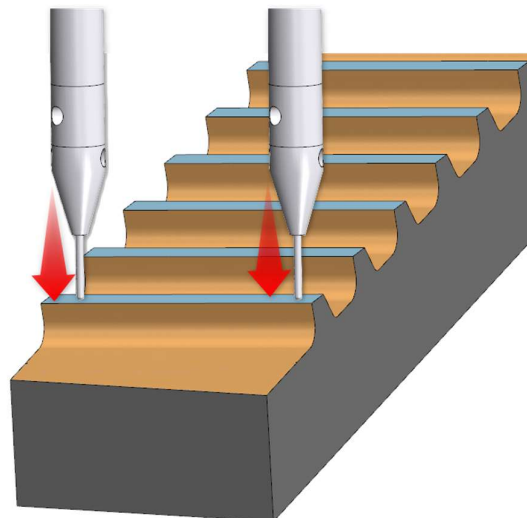
Ajout des travaux "RECTIFICATION" & "RACCOURCISSEMENT"

Broches

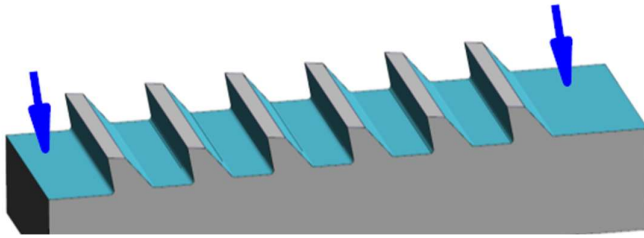
Palpage de l'inclinaison



Palpage de la pente sur arête



Fabrication de chambre à copeaux



Et plus encore...

voir le document dédié aux broches

Couteau Fellow



nouvelle définition de l'angle de coupe DIN 1829 : au milieu de la dent.

Palpage de vérification du nombre de dents

possibilité de palper la longueur et calage sur couteau Fellow hélicoïdal. Appel direct du %134

- Rappel : le travail "FACE COUPE" regroupe les 2 travaux "FACE Péri.Cyl." (méthode D) et "Face Av.Boisseau" (méthode F).

Cela permet d'empiler les travaux en passes d'ébauche et de finition.

- Ajout des courses avant / après dans la page 7 pour ces 3 travaux.

Mais aussi ...

Fraise mère, travail d'EBAVURAGE

Création d'un travail d'ébavurage inspiré d'une rectification cylindrique pré configurée

En X : longueur utile avec 10 mm de chaque coté

En R : Rayon de la fraise - profondeur de goujure

Possibilité d'ajouter des surcourses Atta ou Bout, de mettre des surépaisseurs et des planages

BOU SPIRO dans FORET CARRE :

mise à jour pour avoir le même comportement que dans les forets

Palpage

Étalonnage palpeur Z %138

-Improved : palpage en Z- des deux cotés du master

-Improved : dégagement fin de programme : Z, puis Y, puis le reste

Étalonnage palpeur meule

-Improved : %158 dégagement en X en premier à la fin de l'étalonnage

-Improved : le seul étalonnage possible est le Complet-Rapide, qui n'étalonne pas en Y+

Palpeur couteau

l'option est codée dans la licence. L'édition du palpage avec palpeur couteau sans option est interdite

Correctifs

Palpage sous profil

Le 2D d'aide n'était pas correct pour les plans de palpage sur un foret. Attention : lorsqu'on clique sur le paramètre du palpage, le plan n'est correct que si l'étage palpé est le 1

Palpage sous profil

-Fixed: Depuis la v.6.09, on a changé la façon d'imposer le paramètre « pos palpeur sur face », mais cela ne fonctionnait pas pour le palpage d'hélice sous profil.

Palpeur couteau, palpage d'hélice en multi points

Depuis le début (??), il y a une erreur de frappe qui fait qu'on ne devrait pas être capable de palper les hélices évolutives. Le fait que ca n'ait pas été détecté plus tôt reste un mystère...

Palpage du calage

ligne mise en commentaire involontairement

Divers

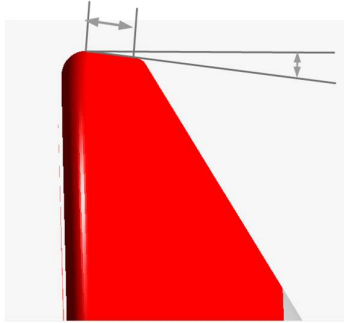
Utilisation générale

RECTIFICATION :

Si il y a plusieurs travaux de rectifications, ils sont tous schématisés sur la vue 2D dans le travail

MEULE :

Création d'un "typeBT9 spécial" dans les meules assiette : cette forme de meule décrit parfaitement la meule utilisée quand on usine le dos + le fond + la face de coupe en une seule opération



FORME DE MEULE HELISURF :

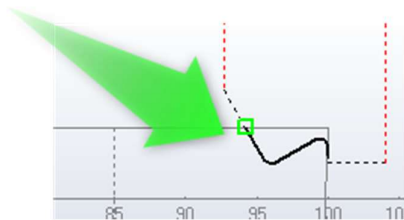
au moment du calcul de la meule, on peut choisir de centrer le profil au centre du brut, à droite ou bien à gauche (utile pour les meules des fraises mères hélicoïdales)

INCH

on peut choisir l'unité par défaut dans options->affichage. Lorsqu'on importe/exporte un dxf on nous propose un écran de choix de l'unité du dxf: mm ou inch

VUE 2D dans chaque travail :

- on schématise le point de départ de la trajectoire (carré vert)



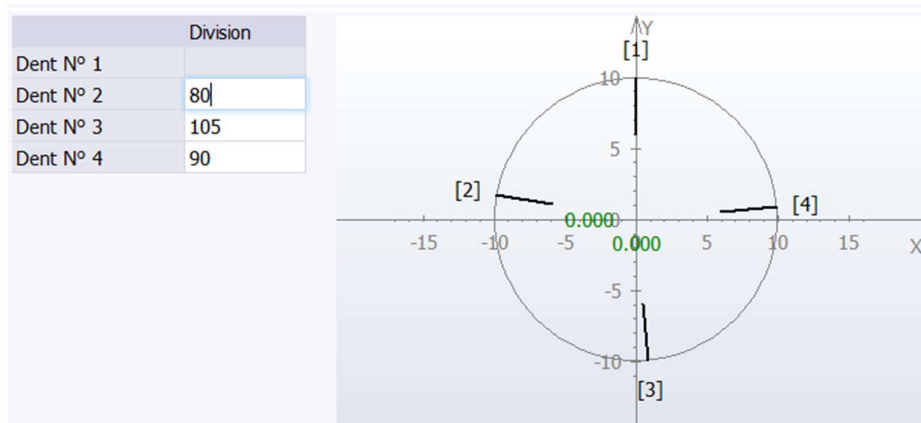
PARAMETRES PAGE 7 :

-Simplification de l'affichage des incréments : Une seule ligne par incrément, on déverrouille le cadenas pour personnaliser la valeur

-Tous les paramètres verrouillés : lorsqu'on déverrouille, cela n'affiche plus 0.001, cela conserve la valeur du paramètre outil

OUTIL A DIVISION INEGALE :

une vue en bout 2D montre les positions des dents.



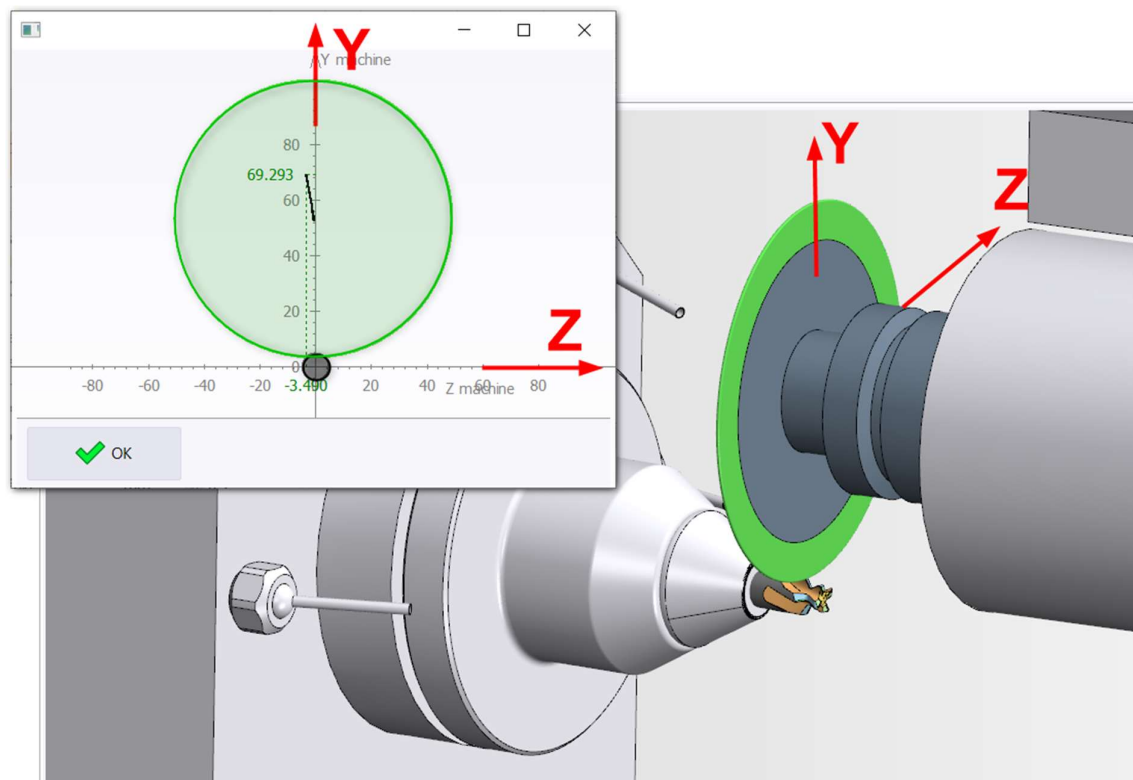
SIMULER AVEC UN BRUT PERSONNALISE :

- un rond bleu s'affiche sur l'onglet "Simulation" (en plus de l'onglet "Brut". On a l'info dès qu'on ouvre l'outil (pas besoin de rentrer dans la page de simulation)

Fraise de forme

Lorsque le paramètre « Privilégier Y/Z » est proposé, il est maintenant très rapide de voir où va travailler la meule dans la machine (en cliquant sur le bouton du paramètre).

Parfois, la meule peut travailler devant pour la dépouille primaire, et derrière pour la dépouille secondaire.



Mise à jour automatique

ajout d'un bouton pour déclencher la mise à jour de façon manuelle. Menu -> Maintenance -> Rechercher des mises à jour

Machine

Changeur de meule CA7U

programme de rodage %999

mise au point du programme %9996

P16

-Improved : amélioration de l'historique des P16 : on écrit l'heure. On indique si les P16 ont été archivées manuellement ou de façon automatique.

Liaison CN

nouvelle gestion des objets NUM activée pour toutes les applications. La liaison CN devrait être plus stable. A tester

Rodage changeur de meule

on peut choisir le mode de rodage du %999

a : un seul moyeu de meule dans la broche, postes magasins vides

b : broche vide, tous les magasins ont une meule

Correctifs

v.6.12.0

eSIM

le travaux avec l'option "Modulo axe A" étaient mal simulés.

FRAISE MERE

le travail de la Goujure en péri était discrétisé alors que ce n'était pas nécessaire (la prise de passe retour W ne fonctionnait plus)

Fraise up/down ravageuse

la forme ext. ravageuse n'est pas décalée d'une dent sur l'autre

Fraise Dépouille ravageuse

le multipasse ne fonctionnait pas

FORET 34, Attachement Ve

les méthodes avaient disparu (depuis la 4.87)

DIAMANTAGE

dans le travail RECTIFICATION des fraises, les paramètres de diamantage n'étaient pas masqués

Vitesse d'accostage fausse dans le diamantage des fraise mères

Menu "PROFILS DE MEULES"

- la création d'un nouveau profil de meule ne fonctionnait plus

- l'ajout ou la suppression d'un point dans un profil de meule ne fonctionnait plus.

Patch 6.12.5

LE LOGICIEL SE FIGE !

On ne pouvait plus rien faire après l'édition dans la CN.

FRAISE : Adieu la "Longueur du Banc" :

L'entrée suivante dans Numaffut.ini permet de toujours afficher "Dist.calage" & "Angle Calage" dans les fraises (plutôt que "Longueur du Banc"

[CONFIG_OUTILS] FRAISE : SUPPRIMER_Longueur_Banc = 1

FRAISE 3 TAILLES DE FORME (avec hélice) :

le profil était mal calé dans la goujure avec les nouvelles méthodes d'usinage de la dépouille

Palpage

Ajout des traces lors du rapatriement du palpage

Fraise conique : forme EXT ravageuse utilisé pour brise copeau bug

ne fonctionnait plus depuis la v6.11.5

Couteaux Fellow

Mise au point du palpage de couteaux fellow

RECTIF DE FORME :

La valeur du para "Rotation continue A" saisie dans les paramètres de l'outil était toujours écrasée par la valeur saisie dans le travail (même si elle était égale à 0)

Patch 6.12.3

Broches plates

transformation du paramètre "Pente de l'arête" en "Correction calage". Le palpage de la pente de l'arête permet de renvoyer l'erreur dans le paramètre de correction si voulu.

Signe des prises de passe

dans les forets notamment, travail d'étagé spiroconique, en fonction de la méthode le signe de la prise de passe peut être automatiquement changé. On mettait à jour OrdreS mais récupérait la valeur dans Trav00. Désormais on met à jour dans OrdreS ET Trav00

Patch 6.12.1

BROCHE PLATE Palpage de l'inclinaison

mise au point

BROCHE PLATE Palpage de la pente sur arête

mise au point

BROCHE RONDE :

"Position dt 1/butée" n'était pas pris en compte pour le palpage

BROCHE RONDE en Fabrication :

lors de la saisie des accroissements, la mise à jour des diamètres était fausse (décalage d'une ligne).

le graphique des diamètres a été mis au point (affichait parfois des décalages sur les dents ou sur le nombre total de dents)

Redressage de meule

programme de redressage mis à jour lorsque la CN est une Flexium : on peut gérer une meule placée dans n'importe quelle position.6.13