
Post processore Optimove macchine ISO

Contenuto

1	TISIS, per andare ancora oltre	3
2	Principio di funzionamento del post processore.....	4
3	Utilizzate le procedure guidate!	5

2 Principio di funzionamento del post processore

È un principio molto semplice: il programmatore provvede a informare i propri processi di lavorazione grazie alle macro G9xx, come se si trattasse di funzioni abituali, mentre il post processore compila automaticamente le righe ISO.

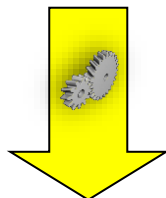
Il programma pezzo rimane di facile lettura, in quanto le righe di codice generate vengono mascherate. Se necessario, possono essere agevolmente visualizzate.

```

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 **)

```

Una riga di codice 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
79 Code généré :
80 1 G0 Z2.02
81 2 G0 W-2
82 3 G1 X5.2 F0.2
83 4 G1 U0 W2.5 F0.2
84 5 G0 X8
85 6 G0 W-0.5
86 7 G0 W-2
87 8 G0 W-2
88 9 G1 X5.2 F0.2
89 10 G1 U0 W2.5 F0.2
90 11 G0 X8
91 (** PREPARATION A LA COUPE **)
92 G97

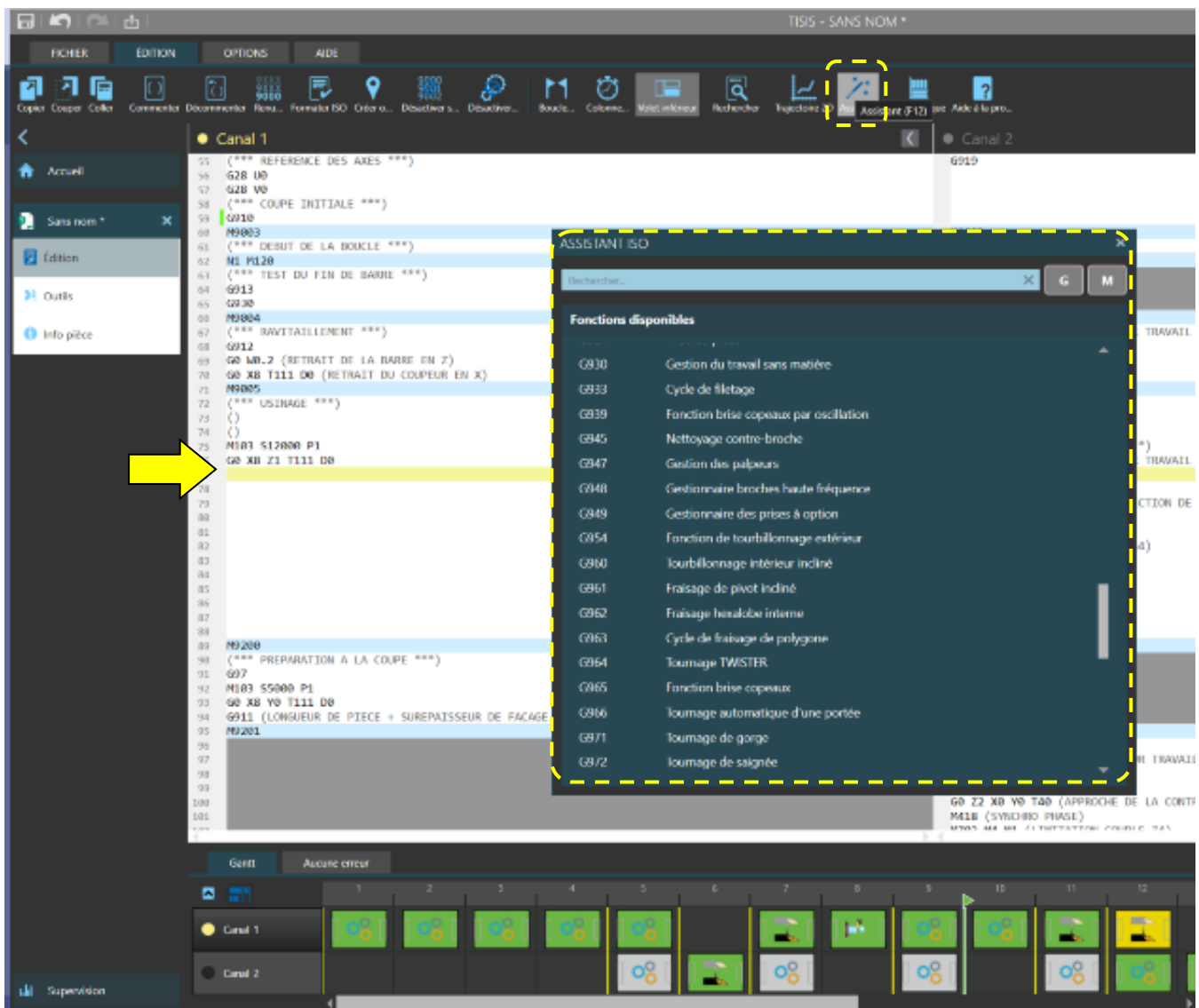
```

Visualizzazione del codice generato



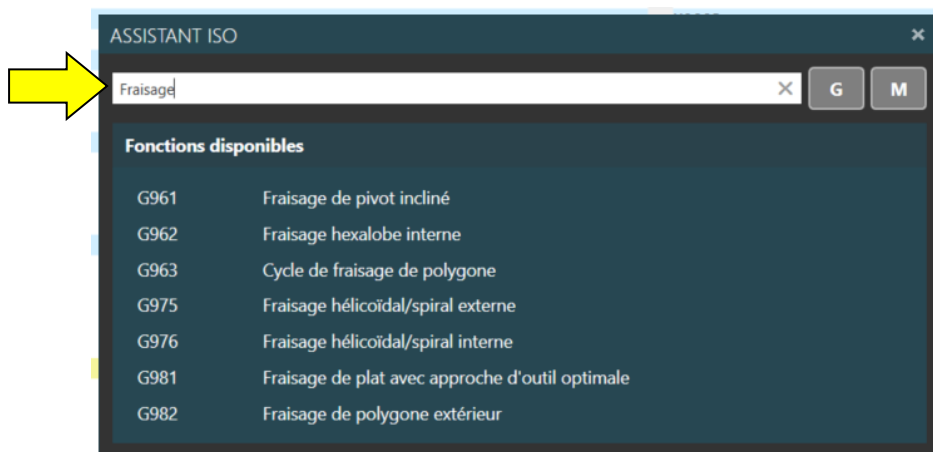
3 Utilizzate le procedure guidate!

Ora programmare i pezzi è più facile che mai.
 In effetti, quando il puntatore del mouse si trova su una riga vuota del programma, è possibile cliccare su «Procedura guidata» (F12). Si apre un pop-up, in cui vengono proposte tutte le funzioni disponibili.

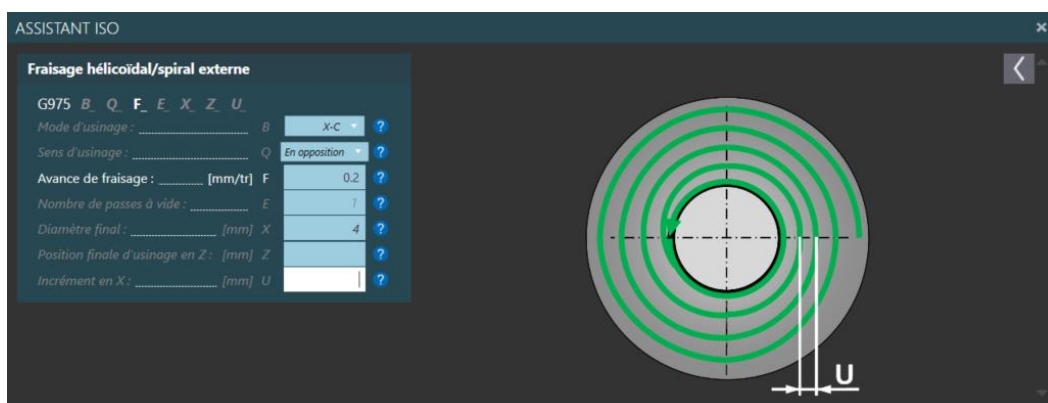


Si rivela quindi possibile effettuare la ricerca di una funzione nell'ambito dell'elenco visualizzato o, in modo ancor più rapido, tramite l'apposita barra di ricerca, adibita a filtrare le funzioni corrispondenti.

Esempio: digitando "Fresatura" il sistema proporrà esclusivamente le macro relative alla fresatura.



Una volta selezionata la funzione, il consueto wizard interattivo guiderà l'operatore per quanto riguarda le regolazioni da effettuare.



Un ulteriore considerevole vantaggio è rappresentato dal fatto che ormai non è più necessario memorizzare l'innumerabile quantità di codici M per controllare e azionare i dispositivi presenti nella vostra macchina. Anche in tal caso si potrà ricorrere all'utilizzo della procedura guidata, che proporrà un codice G di controllo e azionamento in relazione a ciascun dispositivo.

