

# Evolutions logiciel

## Version 6.00

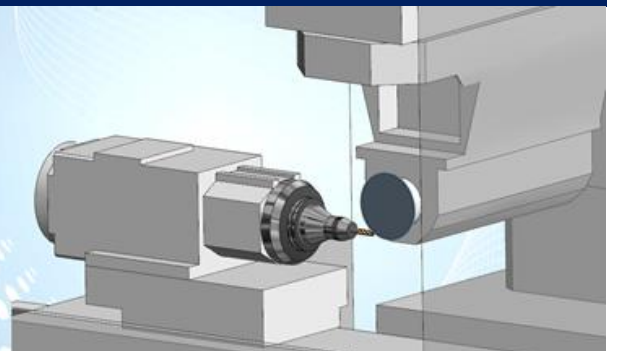
# easyGrind

SMP TECHNIK

### SOMMAIRE

Nouvelle simulation 3D eSIM	2
Forets	3
Fraises	3
Taraud	4
Divers	4

eSim  
La simulation intégrée



## NOUVELLE SIMULATION 3D ESIM

La version 6.00 propose la simulation intégrée de Easygrind.

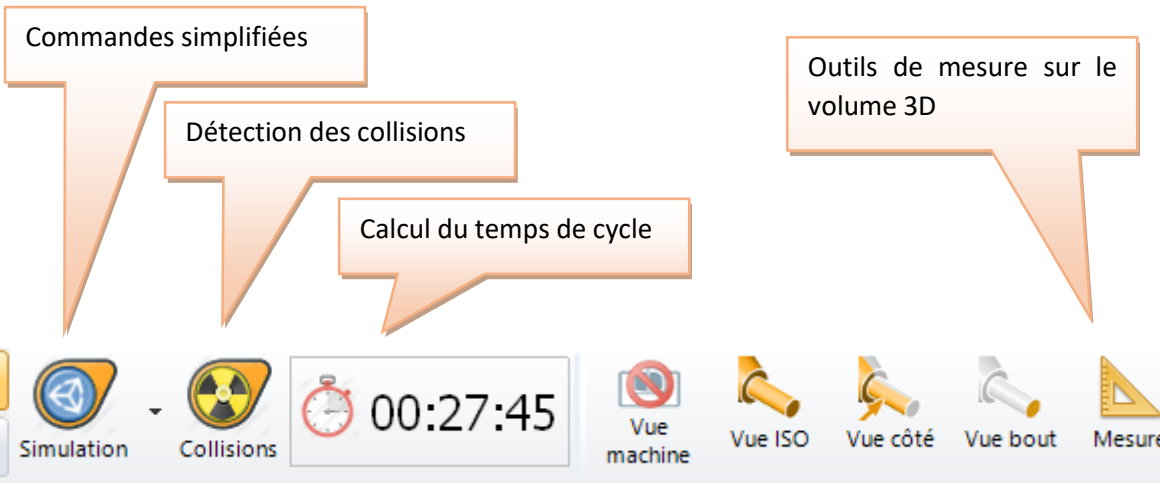
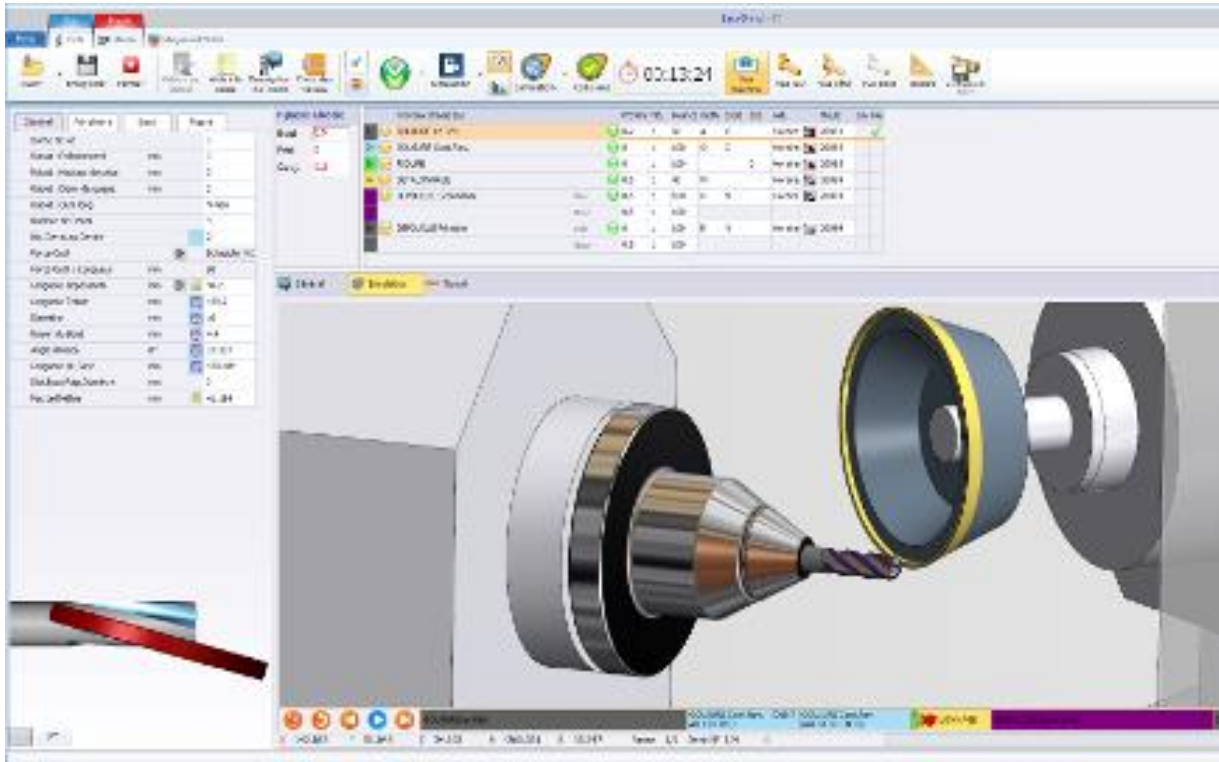
Les commandes sont simplifiées, les temps de réponses sont quasi instantanés.

Des outils de mesure sur le volume usiné sont proposés.

Le temps de cycle est calculé automatiquement.

Simulation des trains de meule, simulation des outils enchainés, des travaux en rotation continue.

Calcul de la longueur dépassante.

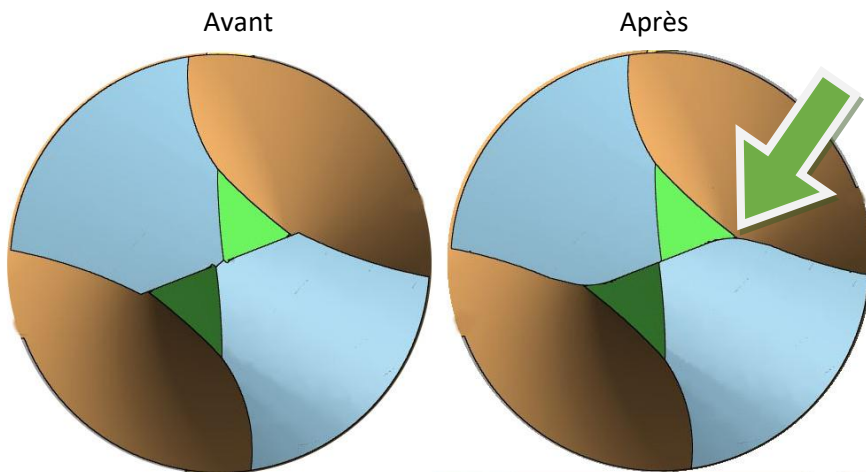


## FORETS

---

### Bout Spécial S

Ajout du paramètre « Offset Z rayon centre » qui permet de mieux gérer la position du rayon.



### Foret carré

Suppression du bug suivant : la longueur de goujure était fautive quand elle était assez petite.

Suppression du bug suivant : le paramètre « surcourse 3ème pentes » ne restait jamais à zéro (valeur 120)

## FRAISES

---

### Fraise Bout rayonnée, bout sphérique, bout sphérique sécant

Suppression de divers bugs apparus dans la 5.17 suite à la mise en place des « Distance Lèvre/axe » pour les bouts sphériques.

### Bug à la création d'une fraise

Lorsque le nouveau palpage était désactivé, on avait une erreur à la création d'une fraise

### Fraise Boule

Suppression du bug suivant : si on mettait de la surcourse dans la dépouille secondaire, cela usinait n'importe quoi.

### Fraise 3 taille de forme

Suppression du bug suivant : sur une fraise à denture alternée, l'usinage était faux avec le sens d'usinage « bout vers l'attachement ». En revanche, le comportement n'a pas changé : le profil s'arrête à la « longueur utile » de la denture.

## TARAUD

---

### Travail "Depouille entrée"

ajout de l'option « rotation A +180° »

### Palpage

Activation du nouveau palpage dans le module des tarauds (et vérification de la prise de passe globale)

## DIVERS

---

### Couteau fellow hélicoïdal

Travail "FACE par Péri.CYL." : il pouvait arriver que le logiciel se bloque à l'édition de l'ISO avec ce travail. Le bug est corrigé.

### Excentration

La gestion de la prise en compte de l'excentration a été améliorée. Cette évolution est liée à la mise en place de la rectification dans les fraises. Pendant la rectification, on ne corrige pas l'excentration, mais on la corrige sur les autres travaux de l'outil

### Rectification de forme

Ajout d'un paramètre dans la page des travaux pour choisir la direction d'accostage (Y ou Z, Y par défaut)

### Palpage alésoir

Erreur CN sur le bloc "L124 = -9999000" avec paplage %113. Pour contourner le problème, il faut activer le contrôle de longueur palpée mini :

Dans C:\Numaffut\Config\traitement\_Palpage.ini, [\_alias\_LONGUEUR\_TOT]  
\_AVANT\_alias\_BORNE\_MINI =1

Dans le fichier outil, il faut mettre une valeur non nulle dans « Longueur : Valeur Mini »

Le bug est corrigé à partir de cette version.

### Exporter

Il existe maintenant une fonction d'exportation de fichier outil. Cela crée un seul fichier qui contient toutes les informations nécessaires. Avant, on exportait manuellement le fichier outil et les meules.

Un fichier exporté sera facilement importable sur un autre PC.

### Valeurs par défaut

Tous les travaux possèdent maintenant des meules par défaut. Ainsi, lorsqu'on choisit un travail, il y a automatiquement une meule sélectionnée. Les meules proposées peuvent ensuite être changées.

### Problème de « hors course » durant l'usinage

Le code ISO édité par le logiciel a été amélioré afin de réduire les situations de hors course CN. Cela se produisait fréquemment sur les outils avec du multi-passe, ou bien sur des fraises avec des prises de passe, lors du changement de meule.

### Transitique CA5

Les programmes %2001 et %2002 ont été améliorés : les positions des postes sont basées sur la position absolue contrôlée en tridim. L'importation des positions des postes s'effectue par un petit programme séparé.