

# Evolutions logiciel

## Version 6.03

**e**asyGrind  
SMP TECHNIK

### SOMMAIRE

Correction de bugs	2
Evolutions dans les outils	4
Simulation 3D	5

## CORRECTION DE BUGS

---

Les bugs suivants sont résolus :

### \*Instabilité :

> Après plusieurs heures d'utilisation, le logiciel pouvait afficher le message « Mémoire insuffisante ».

> Lorsqu'on éditait à la CN un outil, puis qu'on éditait une seconde fois, cela provoquait une erreur d'exception qui obligeait à fermer le logiciel.

### \*Erreur de palpage d'excentration et campagne robot (ou transitique)

Lorsque l'excentration dépassait le seuil, la campagne robot (ou transitique) s'arrêtait, au lieu de passer à l'outil suivant.

Pour mémoire, il existe deux seuils de contrôle pour l'excentration :

1/ Dans valeurs palpages.ini, on a un seuil global qui sera contrôlé au début du programme d'usinage.

2/ Après activation dans les options, on peut définir un seuil par outil dans les paramètres de palpage.

C'est le 1/ qui posait un problème : lorsqu'il est > seuil, le programme boucle sur lui-même et la campagne s'arrête.

### \*Outils enchainés, fraise multi-dents et campagne robot (ou transitique)

Dans le cas d'un outil enchainé dont l'un des outils était divisé en plusieurs ISO, cela pouvait ne pas usiner complètement l'outil.

### \*Problème de « Hors course Z » durant l'usinage

L'erreur CN « Hors Course Z » survenait parfois au milieu d'un cycle d'usinage : lorsque les axes étaient aux positions maxi (parking début programme ou après changement de meule), qu'on avait palpé l'excentration que le multi-passe était activé. Les cotes de parking Y et Z ont été systématiquement diminuées de 1 mm.

### \*Black box Kennametal :

Sur certains postes, même si la clé Kennametal était reconnue, on avait une "Erreur de calcul", la black box restait affichée très peu de temps.

### \*Travail de RECTIFICATION dans les fraises :

Lorsque le travail de rectif était choisi en fin de gamme, les numéros de lignes se mélangeaient dans l'ISO, et cela provoquait des cycles étranges, voire des collisions (surtout sur un outil multi-dents avec beaucoup de travaux).

### \*Travail Etage spiroconique dans les forets

L'accostage sur le travail d'étage spiroconique se faisait en lent lorsqu'on faisait un travail de bout avant.

\*Travail DETALONNAGE dans les forets

Pour un foret en coupe à gauche, le détalonnage était mal positionné. Si en plus l'hélice était à droite, on était décalé d'une largeur de meule.

\*Travail Détalonnage dans les forets carrés

Il y avait une violation d'accès lorsqu'on changeait le cycle de C vers B (balayage)

\*Import/export de fichier outil SNAP :

Plantage lors de l'ouverture de certains outils au format snap

\*Travail Goujure Péri dans les fraises coniques :

Dans la version 6.02 le bug suivant est apparu : pour le travail de Goujure en Péri, le cycle R (Aller-Retour) usinait un cycle Carré sur les fraises coniques.

\*Palpage de l'hélice dans les fraises coniques :

La goujure en Péri était fausse pour les hélices à gauche

\*Fraises multi-dents :

Lorsque l'outil avait beaucoup de travaux (ce qui découpe le programme ISO en plusieurs programmes), si on mettait du multi-passe sur les derniers travaux de la gamme, cela mettait des erreurs dans les boucles iso, et cela provoquait des enchainements bizarres, voire dangereux.

\*Fraise Multi-dents

Lorsque le paramètre « Longueur totale » était déplié, à l'ouverture de l'outil, les longueurs des autres dents étaient mauvaises.

\* Fraise Multi-dents

Quand on changeait la description d'une fraise "multi-dents" vers "Toutes dents identiques", la liste des travaux "multi-dents" ne se mettait pas à jour.

\*Formule dans les paramètres :

En fraise multi-dent, les formules ne marchaient pas lorsque le paramètre n'était pas déplié

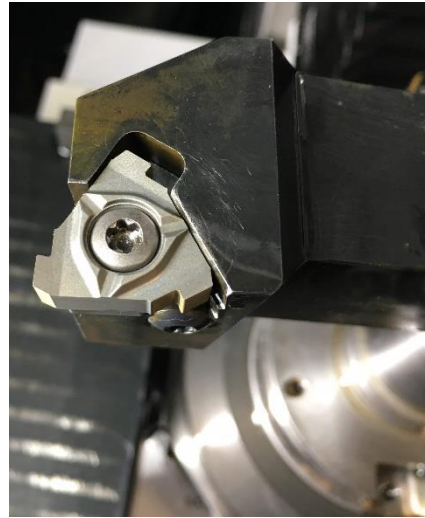
## EVOLUTIONS DANS LES OUTILS

---

### Outil « Plaquettes de forme »

Nouvelle étape dans la déclaration de l'outil pour faire l'aiguillage entre les plaquettes usinées en tournant (développement initial) et les plaquettes usinées par contournage (A2C)

Nouvelle trajectoire de plaquette de profil : la plaquette ne tourne pas, c'est la meule qui se déplace pour usiner le profil. On peut choisir le plan dans lequel est défini le profil de la plaquette. En effet, il peut être défini dans un plan différent du plan dans lequel il est usiné.



### Outil « Fraise mère »

Possibilité de comparer le calage avant et après affutage, et de l'afficher dans une fenêtre spécifique  
Le calage avant est sauvegardé si et seulement si le calage est palpé avant l'usinage  
Le calage après est sauvegardé si et seulement si on a demandé son palpé en contrôle.  
Contrôler l'usure enlevée : mise en place de l'écran qui affiche le résultat, et édite le PV dans un fichier séparé.

### Outils « Fraise 3 tailles »

\*Erreur d'exception dans les FRAISES 3 TAILLES :

A la fin de l'édition CN, ou éventuellement à l'ouverture de l'outil, on pouvait avoir une erreur d'exception.

\*Travail DEPOUILLE de Forme :

Mise en conformité des méthodes d'usinages des fraises 3 tailles comme les 2 tailles :

- Dépouille de Forme : ajout des nouvelles méthodes A, P, G

\*Travail DEPOUILLE en péri (sans rayon)

Mise en conformité des méthodes d'usinages des fraises 3 tailles comme les 2 tailles : création des méthodes D, G, R, T identiques aux fraises 2 tailles. Les travaux créés avant (sans méthode) deviennent méthode X.

\*Travaux DEPOUILLE Ray Bout et DEPOUILLE Ray Atta

Les méthodes proposées ont été vérifiées et sécurisées.

\*Travail DEPOUILLE Ray 2 côtés

Création de la méthode D qui propose un usinage cohérent avec des paramètres simples. Les travaux créés avant (sans méthode) deviennent méthode X.

### Outil « broche plate »

Dans le travail de Contournage, il y avait un problème de positionnement du point de référence du profil sur la broche.

### Travail « Détalonnage » dans les fraises

Création du paramètre "Décalage angulaire" (dans les travaux) qui permet de décaler la trajectoire en A. Le décalage prend le signe du paramètre.

### Rectification de forme

Sécurité sur la vitesse de rotation axe A appliquée en usinage : elle est déterminée, soit par la page gauche, soit par la page travail. Si la valeur page travail est invalide ou égale à zéro, on prend la valeur page gauche.

### Configuration de l'ancien palpépage

Il est maintenant possible de choisir le palpeur par défaut parmi n'importe quel palpeur de la liste des palpéurs (avant, c'était systématiquement le premier de la liste). C'est indispensable lorsqu'on bascule entre ancien et nouveau palpépage selon les outils usinés.

## SIMULATION 3D

---

### Simuler une meule boisseau

Ajout d'une sécurité sur la meule boisseau pour obtenir un état de surface correct en simulation quand le bandeau n'est pas assez large

### Test de collision

Le logiciel plantait de temps en temps sur test de Collision

### Meules superposées dans un train de meule

Lorsque les meules sont confondues, elles sont supprimées du train de meules. Cela évite des détections de collisions qui n'existent pas.