



Interface de Configuration NC-PerfectPart

NC-PerfectPart exécute des routines de palpé pour aligner et mesurer la pièce usinée. Pour exploiter les capacités de palpé 5-axes du logiciel, des paramètres et des tolérances doivent être définis dans le programme CN.

PROGRAMMEZ VOS ROUTINES EN TROIS ÉTAPES FACILES!

L'Interface de Configuration est simple et intuitive, facilitant la définition et l'ajustement des paramètres des routines de palpé NC-PerfectPart.

L'exécution se fait à partir de la barre d'outils de palpé du logiciel FAO.

1. PROGRAMMEZ AVEC LES MENUS ET OPTIONS DE VOTRE FAO,

Chaque opération de palpé est programmée à même votre logiciel FAO. La création des trajectoires de palpé est rapide et facile, utilisant les menus standards pour le palpé d'alésages ou de points sur la surface.

Les mouvements d'approches et de retraits du palpeur sont définis exactement de la même manière que pour les opérations d'usinage, assurant des déplacements sécuritaires entre les touches.

La même méthodologie de programmation CN s'applique pour tous les processus de palpé NC-PerfectPart, qu'il s'agisse d'un alignement de surface, d'une vérification pré-usinage ou d'une vérification post-usinage.

2. LANCEZ L'INTERFACE ET CONFIGUREZ LES OPTIONS REQUISES,

L'Interface de Configuration simplifie la tâche des programmeurs CN tout en améliorant leur compréhension des tolérances et autres paramètres clés s'appliquant lors de l'exécution des processus de palpé NC-PerfectPart.

Des boîtes de dialogue et menus déroulants permettent la configuration de tous les paramètres du processus de palpé, tels la définition de paramètres de contrainte de l'alignement ainsi que les options et tolérances à affecter aux points palpés et géométries définies.

L'Interface de Configuration traduira l'ensemble des options, paramètres et tolérances en instructions APT, interprétées par le post-processeur pour générer les appels aux routines de palpé NC-PerfectPart.

3. SÉLECTIONNEZ LES BALISES DU PROCESSUS ET CLIQUEZ "OK" ...

L'utilisation de balises pour délimiter les processus et géométries palpées donne à l'interface une flexibilité lui permettant de s'adapter à toute séquence de palpé.

Il est possible de définir plusieurs processus de palpé dans un même programme d'usinage, de regrouper plusieurs opérations de palpé pour créer un rapport, d'allouer une pondération différente à certains groupes de points, etc.

L'Interface de Configuration insérera les instructions APT dans l'arbre du processus, garantissant que les syntaxes et la séquence des appels sont conformes au format requis par NC-PerfectPart.

