



Tests de certification FAO

Les tests de certifications FAO ont pour but de soutenir les fournisseurs de logiciels FAO dans leurs développements de post-processeurs pour les DECO [a-line]. Par ces tests, Tornos évalue la capacité à programmer différents types d'usinages et de générer un programme TB-DECO ne comportant aucune erreur.

Tests compris dans la certification

La certification se limite à trois pièces programmées sur DECO 13a. Ces trois pièces contiennent un grand nombre d'usinages afin d'évaluer au mieux les possibilités du logiciel FAO. Par contre, la certification ne couvre pas la totalité des usinages qui peuvent être réalisés sur les DECO [a-line]. De plus, elle ne garantit pas qu'un deuxième post-processeur dédié à un autre modèle de DECO [a-line] peut générer un programme TB-DECO similaire sans erreur. Cependant, la certification permet de donner une garantie aux clients de Tornos d'un bon niveau de compétence du fournisseur de logiciel FAO à programmer des DECO [a-line].

Obtention de la certification

La certification est délivrée au fournisseur de logiciel FAO, dès que le logiciel FAO a généré les trois programmes pièces TB-DECO et que ces programmes ont permis d'usiner les pièces correspondant aux dessins fournis par Tornos. Si le logiciel FAO ne peut pas programmer un usinage particulier, il peut cependant utiliser un autre usinage pour réaliser la même forme afin d'obtenir la certification par Tornos.

La position des outils, la séquence exacte des opérations, ainsi que le temps de cycle pièce ne sont pas des critères évalués lors de ces tests. Cependant, afin d'aider les fournisseurs de logiciels FAO, une gamme opératoire et une ligne d'outils ont été définies pour chacune des trois pièces. Les trois programmes TB-DECO réalisés par Tornos pour la certification ont également été mis à disposition des fournisseurs de logiciels FAO.

Résultat des tests de certification réalisés sur DECO 13a	Pièces tests	Logiciels FAO				
		Esprit	Gewatech	GibbsCAM	PartMaker	SylvieXpert
Date de l'obtention de la certification (mois / année)		03 06	-	-	04 06	03 06
Date de la dernière mise à jour (mois / année)		03 06	-	-	04 06	03 06
Pièces						
Pièce courte	1,3	●			●	●
Pièce longue avec mors	2	?			●	?
Pièce longue contre-broche	2	●			?	●
Pièce longue canon 3 positions	-	?			?	?



Résultat des tests de certification réalisés sur DECO 13a	Pièces tests	Logiciels FAO				
		Esprit	Gewatech	GibbsCAM	PartMaker	SylvieXpert
Opérations						
Sélection de la bonne icône pour chaque opération	1,2,3	●			(●)	●
Utilisation des synchronisations conditionnelles	1,2,3	●			●	●
Tournage ébauche + finition en parallèle	2	●			●	●
Usinages en bout + tournage en parallèle	-	?			?	?
Usinage en op. principale avec soutien de la contre-broche ¹	2	●			?	●
Outils						
Sélection du bon outil	1,2,3	●			●	●
Sélection des géométries standards	1,2,3	●			●	●
Compensation de rayon d'outil G41 et G42	2	●			●	●
Sélection du quadrant	2	●			●	●
Indexage des outils en temps masqué	1,2,3	●			●	●
Indexage des outils avec l'optimisation énergétique	1,2,3	●			●	●
Possibilité de retrait élevé pour outils encombrant	3	●			●	●
Usinages						
Coupe asynchrone (sur peigne 1 ou 2)	2	●			●	●
Coupe synchrone (sur peigne 1 ou 2)	1,3	●			●	●
Sélection du plan de travail (G83, G84, G85)	3	●			●	●
Filetage à l'outil	1,2	●			●	●
Filetage par tourbillonnage	3	●			●	●
Taraudage	3	●			●	●
Fraisage / perçage orienté	1,2,3	●			●	●
Axe C (coordonnées cylindriques)	1	●			●	●
Coordonnées polaires (transmit)	1	●			●	●
Polygonage	1	●			●	●
Vitesse de coupe constante G96	-	?			?	?
Perçage profond (avec pompe haute pression)	3	●			●	●
Usinage en bout T3_ avec déplacement de l'axe Z3 (G915)	1,2,3	●			●	●
Usinage en bout T3_ avec déplacement de l'axe Z1 (G915)	2,3	?			●	?

Légendes

- Programmation testée et validée par Tornos
- ? Programmation non testée par Tornos
- Programmation non supportée par le logiciel FAO

- Pièce 1 : DEMOFAO1
- Pièce 2 : DEMOFAO2
- Pièce 3 : DEMOFAO3

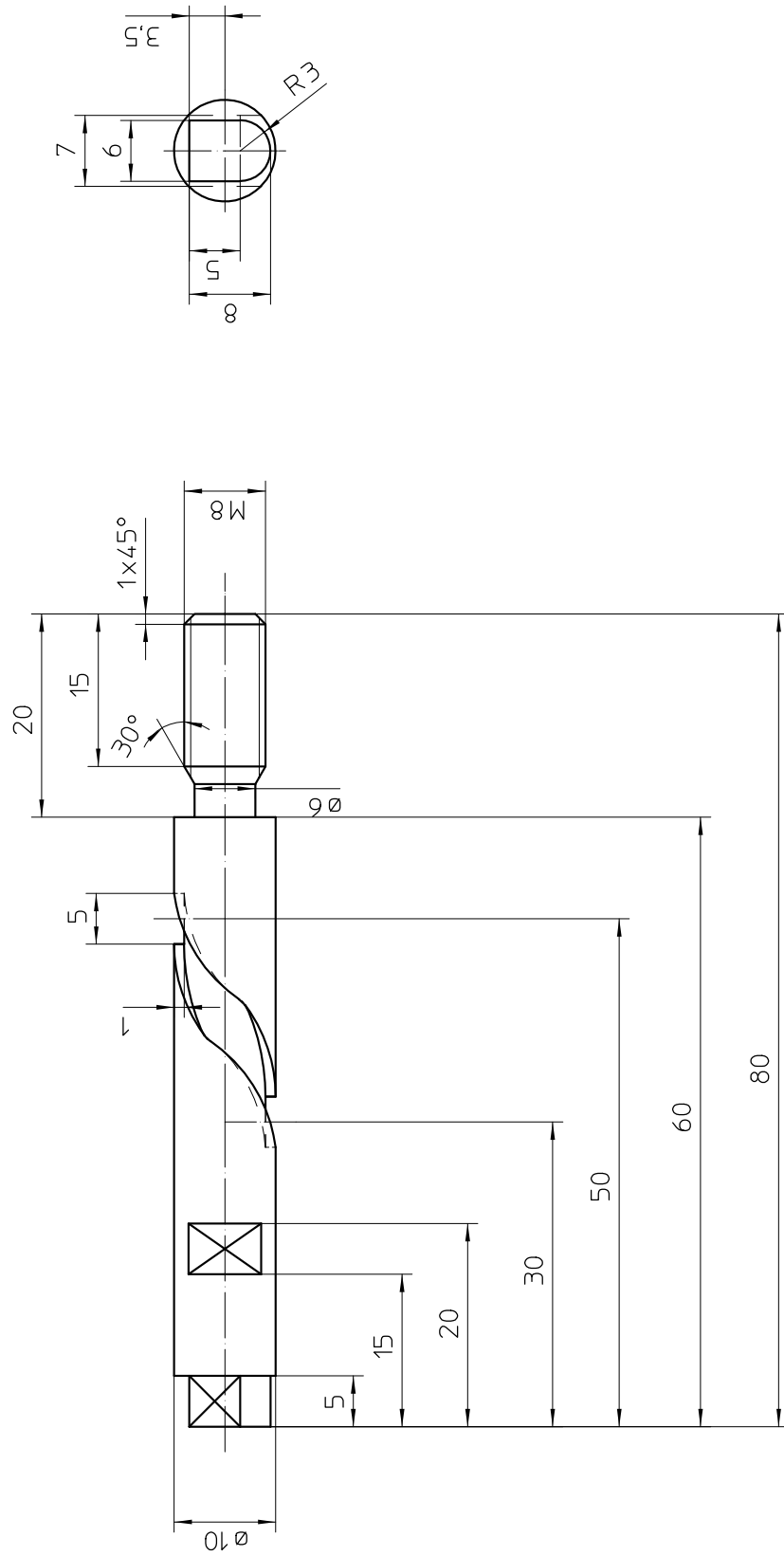
¹ Course-poursuite

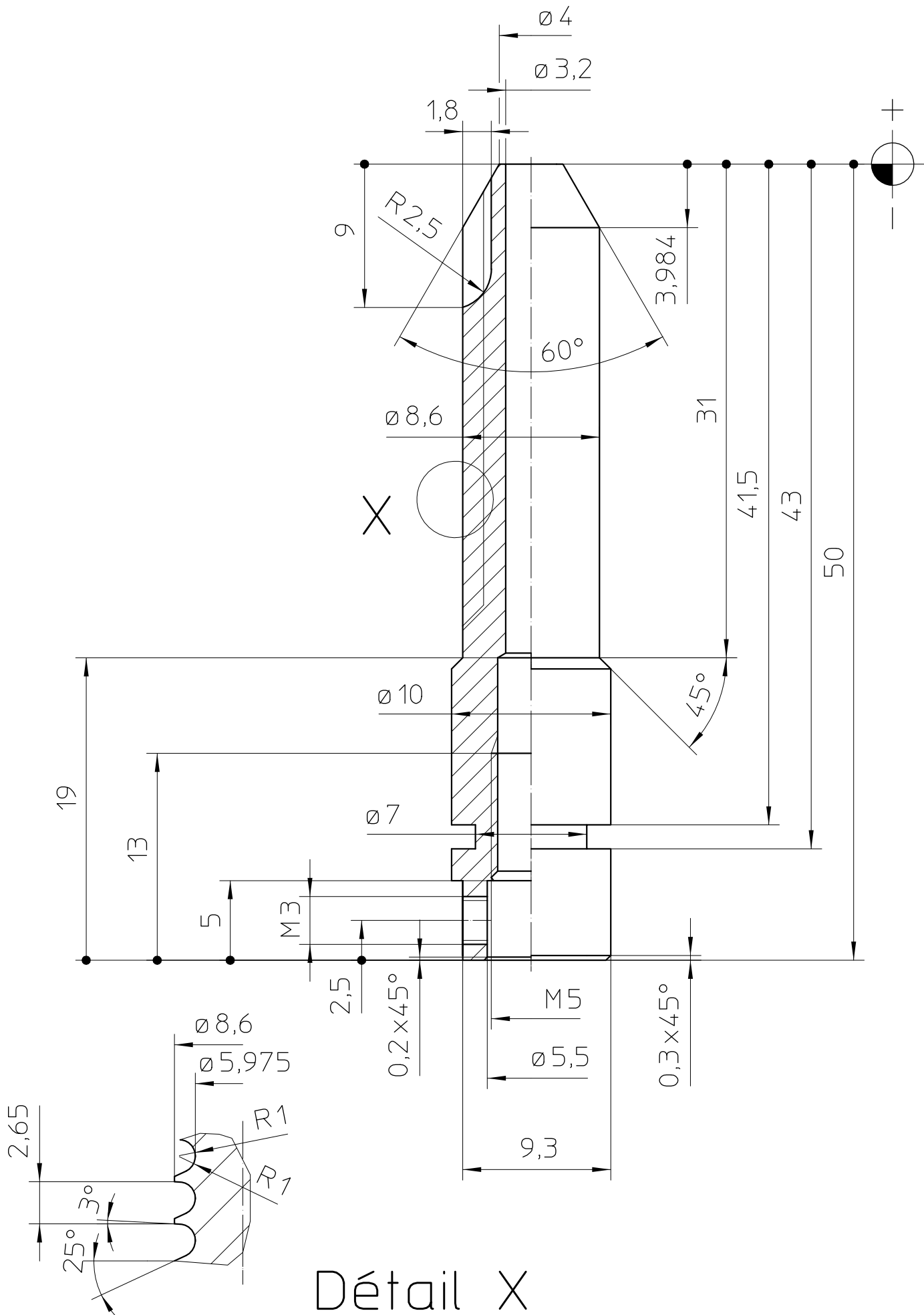


Conforme aux directives de sécurité CE/CEM en vigueur

Ce document est fondé sur les informations disponibles au moment de sa publication. Bien que tout ait été fait pour que le contenu soit aussi précis que possible, il n'a pas la prétention de couvrir tous les détails existant dans le matériel et le logiciel, ni de prévoir tous les cas.

TORNOS S.A. ne donne aucune garantie et n'assume aucune responsabilité pour l'exactitude et le volume des informations contenues dans ce manuel. Le contenu de ce manuel demeure la propriété de TORNOS S.A., qui se réserve le droit de le modifier, compléter ou corriger à tout moment.





Détail X