
Postprocesador Optimove

Máquinas ISO

Contenido

1	Vaya aún más lejos con TISIS.....	3
2	Principio de funcionamiento del postprocesador.....	4
3	¡Déjese guiar por los asistentes!.....	5

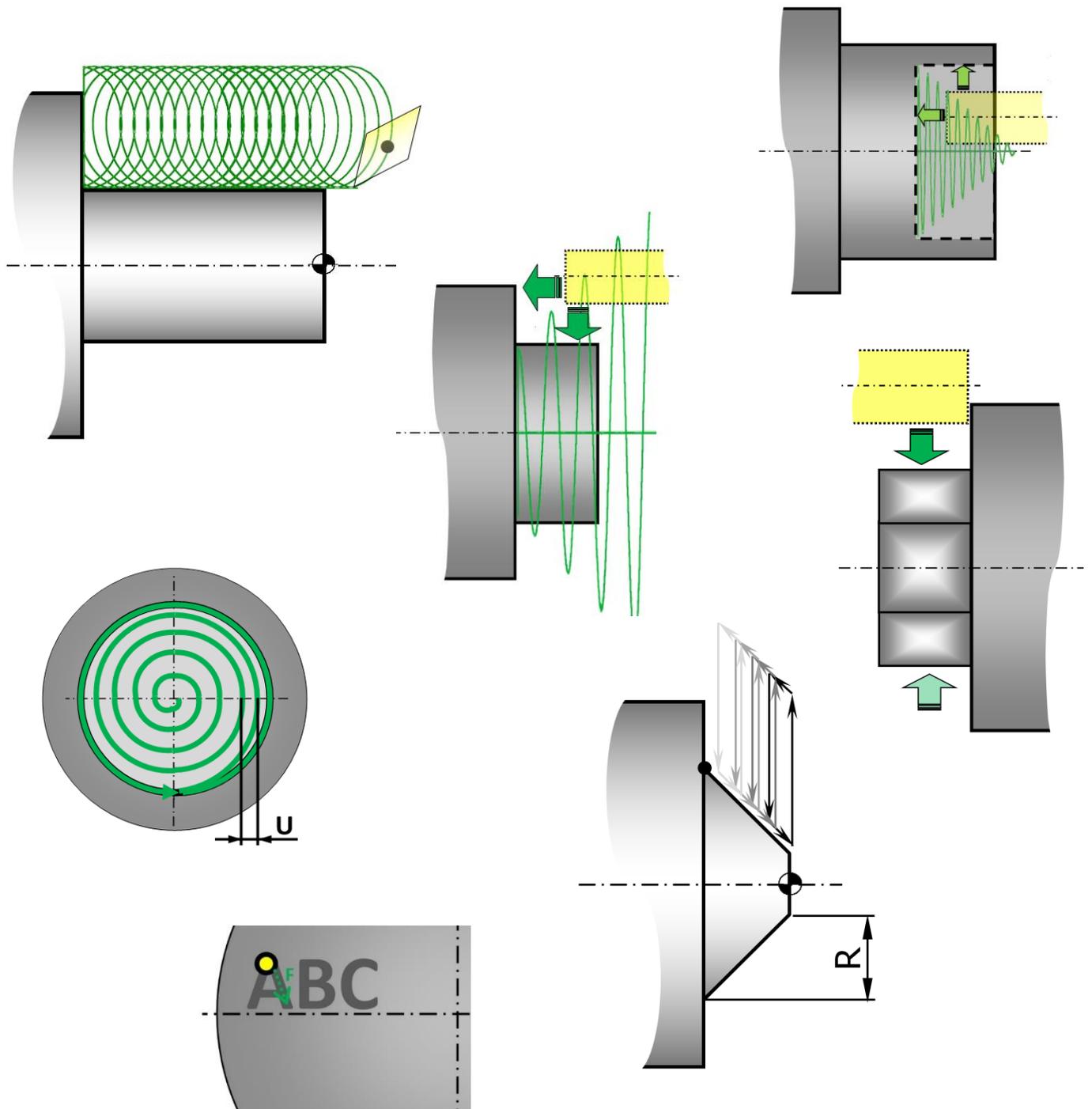
1 Vaya aún más lejos con TISIS

TISIS Optimove es el software que permite programar las máquinas de alta gama de la firma Tornos.

Gracias a potentes algoritmos, el ordenador «Optimove» genera trayectorias de ejes muy específicas.

Esto hace que sea rápido y fácil programar trayectorias complejas sin tener que utilizar recursos de CAM.

Desde la versión 3.4 de TISIS, las máquinas ISO también se benefician del potencial de los algoritmos «Optimove». De hecho, se ha desarrollado un postprocesador para generar directamente al código ISO precalculado en el programa de pieza de las máquinas ISO.



2 Principio de funcionamiento del postprocesador

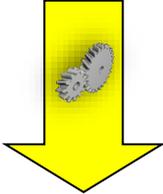
El principio es muy sencillo, el programador introduce sus operaciones de mecanizado utilizando las macros G9xx como si fueran funciones habituales, y el postprocesador compila automáticamente las líneas ISO.

El programa de pieza sigue siendo muy fácil de leer porque las líneas de código generadas están enmascaradas. Si fuese necesario, es posible visualizarlas muy fácilmente.

```

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 línea de código estándar



```

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
    
```

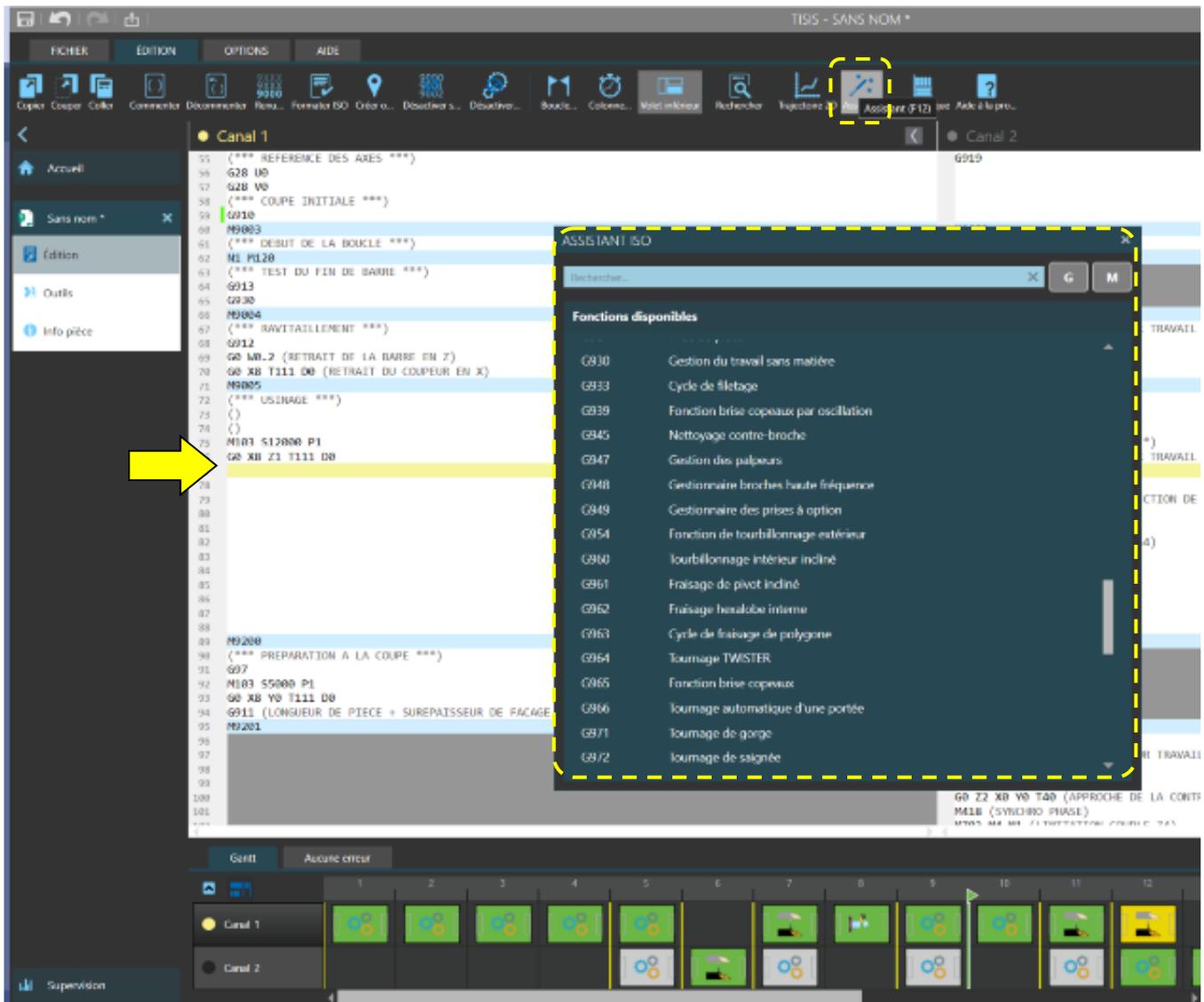
Visualización del código generado



3 ¡Déjese guiar por los asistentes!

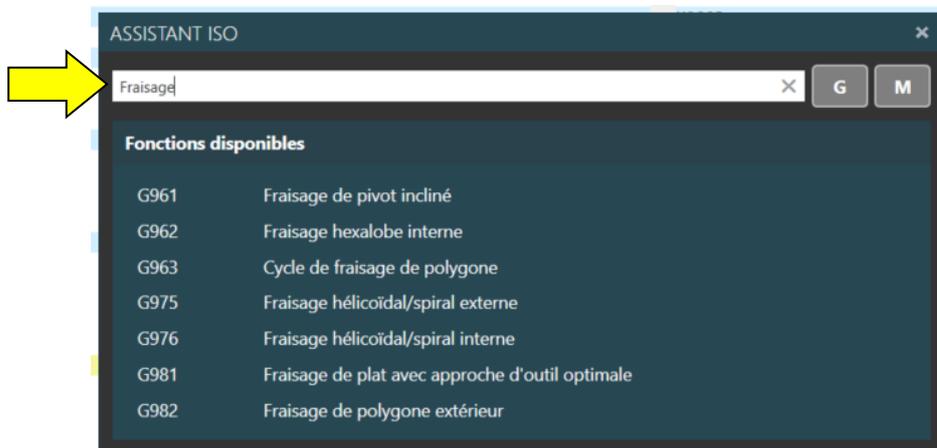
Ahora es más fácil que nunca programar sus piezas.

Efectivamente, cuando el puntero del ratón está en una línea vacía del programa, puede hacer clic en «Asistente» (F12). Se abre una ventana emergente que le propone todas las funciones disponibles.

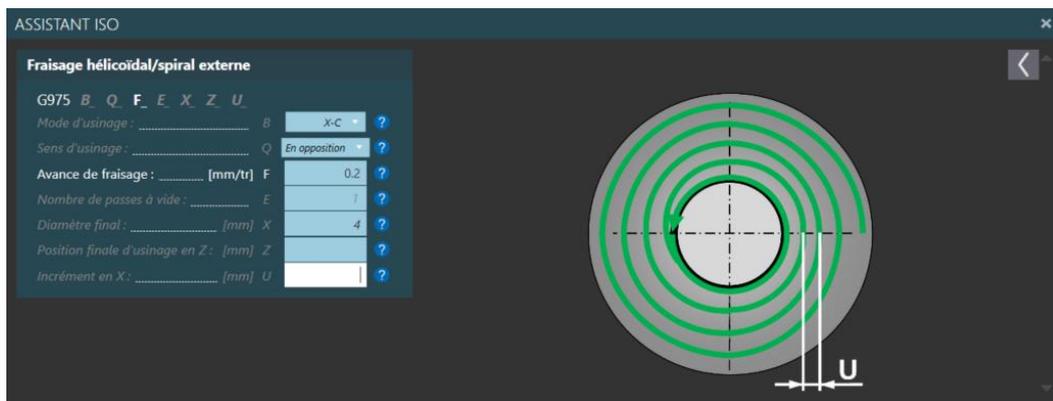


A continuación, puede buscar una función en la lista, o incluso más rápido, a través de la barra de búsqueda que filtrará las funciones pertinentes.

Ejemplo: al tocar «Fresado» el sistema solo le propone las macros de fresado.



Seleccionada la función, el habitual asistente interactivo le guiará en la configuración de la función.



Otra ventaja destacada es que ya no es necesario almacenar los innumerables códigos M para pilotar los dispositivos de su máquina. También puede utilizar el asistente que le propondrá un código G de pilotaje para cada uno de sus dispositivos.

