

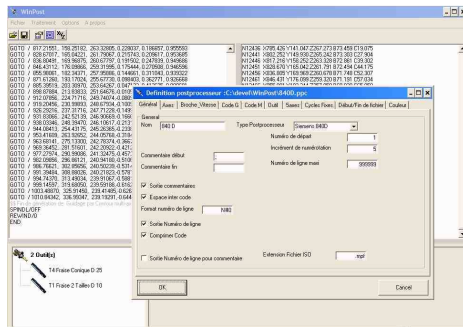
Winpost

Version 0.5.4
août 2013

Usinage5axes@free.fr

I LOGICIEL Winpost

GENERALITES.



Génération du code

La plupart des CFAO créent des fichiers neutres incluant des instructions CN génériques pour les machines. Beaucoup sont en code binaire appelé CL-data, ou dans un format ASCII adapté du langage APT. Certaines FAO fournissent un degré élevé de souplesse, permettant d'inclure un peu de tout dans le fichier neutre, alors que d'autres sont plus restrictifs. Cet utilitaire permet de convertir ces fichiers APT pour des fraiseuses 3/4 axes et CU 3 ou 5 axes.

EMULATION DES CONTROLEURS CNC & SUPPORT CODES G

Winpost génère les codes G, supporte les vérifications conditionnelles d'exécution des fonctions (autres fonctions dans le bloc parcours, valeurs de variables courantes, états machine etc) qui peuvent changer l'interprétation du mot.

Winpost intègre la plupart des fonctions comme :

- La programmation en point pivot (RTCP)
- Les cycles fixes et décalages d'origines
- La gestion de variables, sous programmes et macros ainsi que les boucles et branchements logiques.

Pour avoir la liste des codes APT supportés par le logiciel reportez-vous au chapitre «V DEFINITION DES CODES APT»

LIMITE DE GARANTIE

Parce que beaucoup de paramètres extérieurs au logiciel peuvent générer erreurs et collisions sur la machine, aucune garantie n'est fournie, quant à l'exactitude du déroulement des programmes générés par le logiciel. Vous devez toujours garder à l'esprit que ce programme n'est qu'une aide précieuse pour la mise au point de vos parcours mais ne fournira jamais une sécurité totale du déroulement réelle des parcours. Le programme ne pourra être tenu pour responsable de tout dommage direct, indirect, secondaire ou accessoire (pertes financières dues au manque à gagner, à l'interruption d'activités ou à la perte de données, etc., découlant de l'utilisation du Programme ou de l'impossibilité d'utiliser celui-ci).

SYMBOLES UTILISES DANS CE MANUEL



Ce symbole apparaît à côté de notes spécifiques notes expliquant les fonctions particulières du sujet actuel.



Ce symbole apparaît à côté des astuces qui vous rendent le travail plus facile.





Ce symbole apparaît à côté des avertissements aux actions qui pourraient causer un dommage à votre travail.

II UTILISATION DU LOGICIEL

L'interface principale du logiciel se présente sous la forme suivante. Avec 5 zones distinctes :

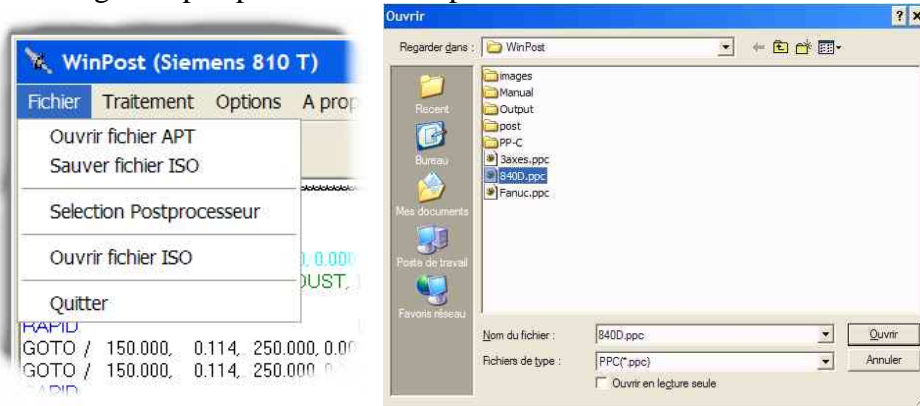
The screenshot shows the WinPost software interface. At the top is a menu bar with 'Fichier', 'Traitement', 'Aides', and 'A propos'. Below it is a toolbar with icons for file operations. The main area is divided into two columns of data. The left column contains GOTO commands with coordinates, and the right column contains N commands with coordinates. At the bottom, there is a '2 Outils' section with a tree view showing 'T4 Fraise Conique D 25' and 'T1 Fraise 2 Talles D 10'. To the right of this is a 'Zone d'information' displaying 'temps departs 20:29:27', 'temps fin 20:29:33', and 'temps dfil 00:00:06'. A lightbulb icon is positioned to the left of the text below.



Vous pouvez redimensionner la taille de ces zones en cliquant sur les barres de séparation de ces zones et en amenant ces dernières sur la position désirée. Afin de rendre ces barres plus visible les pictogrammes suivants ont été rajoutés sur les barres permettant de redimensionner les zones.  pour la barre de redimensionnement horizontale  pour la barre de redimensionnement verticale.

CHARGER UN POSTPROCESSEUR

Pour charger un postprocesseur vous pouvez utiliser le menu *Sélection Postprocesseur*.



Sélectionnez ensuite le fichier **PPC** (Post-Procasseur Configuration) correspondant à votre machine.

CHARGER UN FICHIER APT

Le chargement des fichiers APT peut se faire soit par le menu 'Ouvrir fichier APT' soit par la barre d'icônes.



Pour ouvrir un fichier APT

CONVERTIR LE FICHIER APT EN FICHIER ISO





Le bouton lance la transformation à partir de la zone de texte.



Ce bouton permet de convertir le fichier directement sans défilement du traitement du code à l'écran.



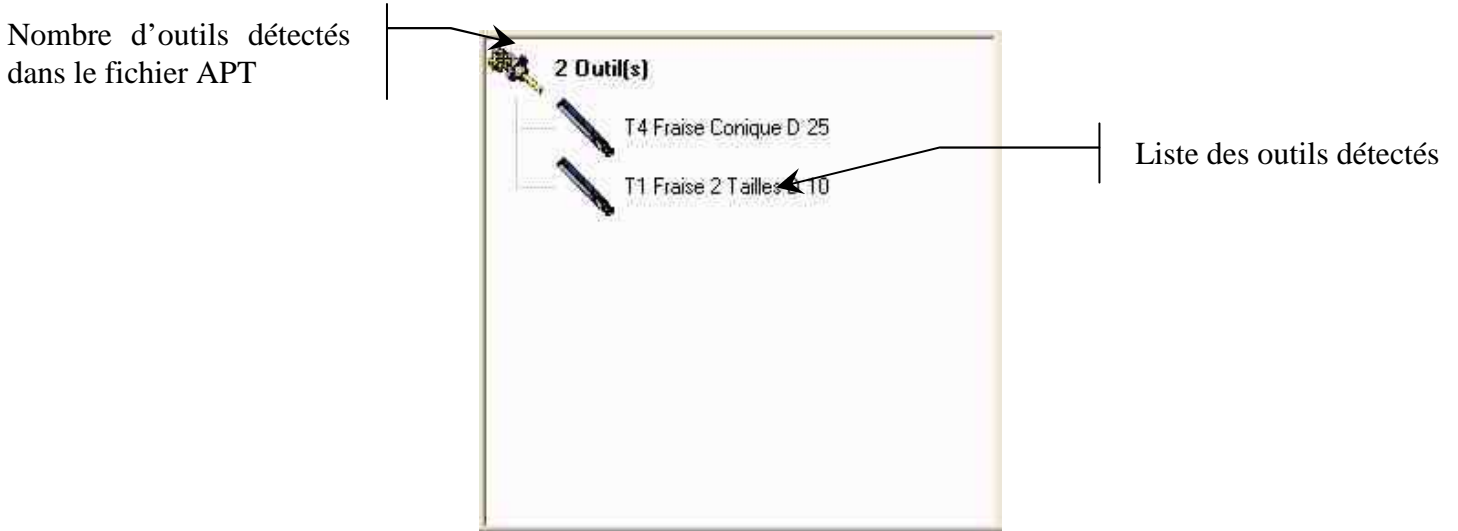
En mode de transformation directe  les temps de traitements sont beaucoup plus court que le mode depuis la zone de texte .



Vous pouvez aussi appuyer sur la touche Echap (ESC) pour arrêter le traitement. **Le traitement ne s'arrête pas immédiatement mais va jusqu'à la fin de l'instruction en cours.**


Arbre d'informations

Après avoir utilisé les commandes de transformation l'on retrouve dans l'arbre d'informations un résumé des outils rencontrés dans les fichiers APT.



Point d'arrêt



En cliquant avec le bouton de droite sur une ligne ceci permet d'insérer ou de supprimer un point d'arrêt. En mode de transformation depuis la zone de texte  la transformation s'arrêtera sur le point d'arrêt demandé.

```

CUTCOM/OFF
$$ OPERATION NAME : Changement outil.1
$$ Début de génération de: Changement outil.1
TLAXIS/ 0.000000, 0.000000, 1.000000
$$ TOOLCHANGEBEGINNING
RAPID
GOTO / 0.00000, 0.00000, 100.00000
CUTTER/ 10.000000, 2.000000, 3.000000, 2.000000, 0.000000,$
0.000000, 50.000000
TOOLNO/1, 10.000000
TPRINT/T1 Fraise 2 Tailles D 10
LOADTL/1
$$ TOOLCHANGEEND
$$ Fin de génération de: Changement outil.1
$$ OPERATION NAME : Guidage par Contour multi-axes.1
$$ Début de génération de: Guidage par Contour multi-axes.1
FEDRAT/ 1000.0000.MMPM
SPINDL/ 70.0000.RPM,CLW
• GOTO / 973.38814, 369.47552, 260.10857
GOTO / 964.27012, 355.44130, 260.36529
GOTO / 954.57502, 341.80231, 260.86075
GOTO / 946.71906, 331.42418, 261.35968
GOTO / 936.15988, 318.44079, 262.17740
GOTO / 921.37919, 301.72187, 263.50958
GOTO / 907.06372, 287.11333, 264.99860
GOTO / 894.93668, 275.58033, 266.31633
    
```

Pour insérer un point d'arrêt :



Cliquez avec le bouton de droite de la souris sur la ligne devant servir de point d'arrêt.



Cliquez avec le bouton de droite pour insérer le point.



Re-cliquez avec le même bouton si vous désirez l'enlever.



L'utilisation du point d'arrêt est essentiellement utilisé dans les cas de mise au point du postprocesseur...

III DESCRIPTION DES FONCTIONS

FICHIER

Ce menu regroupe les fonctions permettant de charger ou de sauvegarder les différents types de fichier gérés par le logiciel.

Ouvrir fichier APT

Permet de charger un fichier APT à traiter.

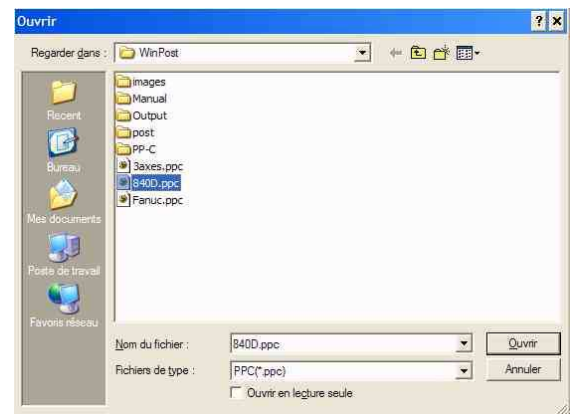
Sauver Fichier ISO

Permet d'enregistrer le fichier iso obtenu sous le même nom ou sous un autre nom.

Sélection postprocesseur

Permet de sélectionner la configuration du post-processeur utilisé.

La configuration est stocké dans des fichiers (*.PPC)



Ouvrir Fichier ISO

Permet d'ouvrir un fichier ISO déjà postprocessé.

Quitter

Fermeture du fichier et sortie du programme.

TRAITEMENT

Ensemble des fonctions de conversion du fichier ISO.

Convertir depuis zone de texte

La fonction *Convertir depuis zone de texte* permet de lancer la conversion du fichier APT à partir de la zone de texte.

Convertir directement

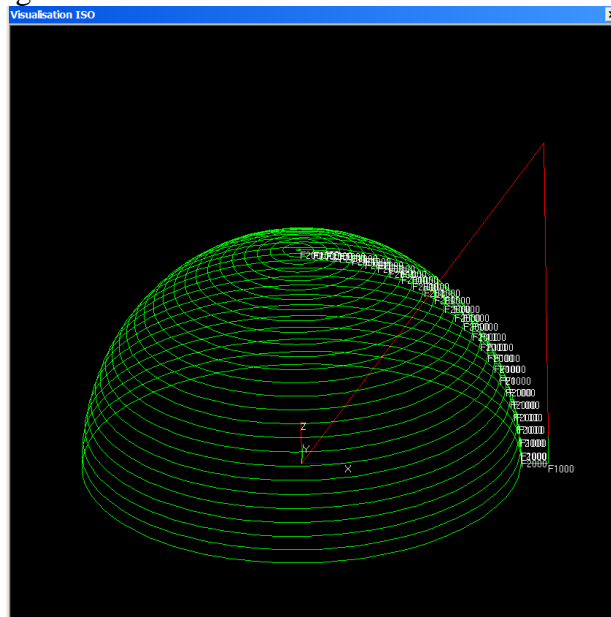
Ce menu permet de convertir directement le fichier APT. Le résultat final sera chargé dans la zone de texte situé à droite du logiciel.



Cette méthode est plus rapide que la précédente.

Visualisation

Permet de visualiser le code APT. Attention le code visualisé n'est pas le résultat de la conversion mais l'affichage du code APT.





Le code Apt visualisé est affiché dans une nouvelle fenetre.

OPTIONS

Ce groupe de menu regroupe les fonctions optionnelles permettant de régler certains paramètres. L'on retrouve aussi dans ce groupe les fonctions pour modifier la configuration d'un postprocesseur.

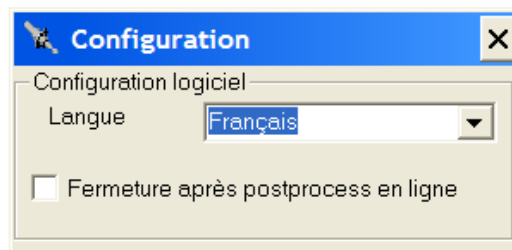
Définition postprocesseur

Cette fonction permet d'ouvrir la fenêtre de configuration du postprocesseur.

 Cette fonction est aussi accessible par le bouton  de la barre d'outils.

Option

Ce menu permet d'accéder aux options générales du programme WinPost. Il est ainsi possible de choisir la langue du logiciel ainsi qu'une option qui permet lors du traitement de fichier depuis la ligne de commande de fermer le programme après le traitement du fichier APT. L'utilisation du programme est alors complètement transparente pour l'utilisateur.



Exporter Log

La fonction permet d'exporter sous un format texte les messages présents dans la fenêtre d'affichage des messages. Cette fonction est surtout utile pour le débogage du logiciel et l'envoi de rapport d'utilisation.

RAZ Log

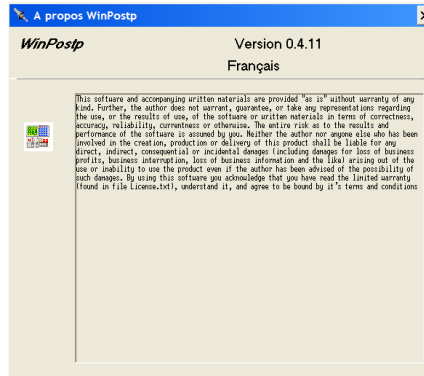
Efface la zone de rapport.

A PROPOS






Retrouvez dans ce menu les informations relatives à la version du logiciel actuelle.

Version

La fonction Version vous donne la version du logiciel. Cette information est importante notamment si vous avez détecté un problème dans le logiciel votre retour d'information doit obligatoirement s'accompagner du numéro de version.



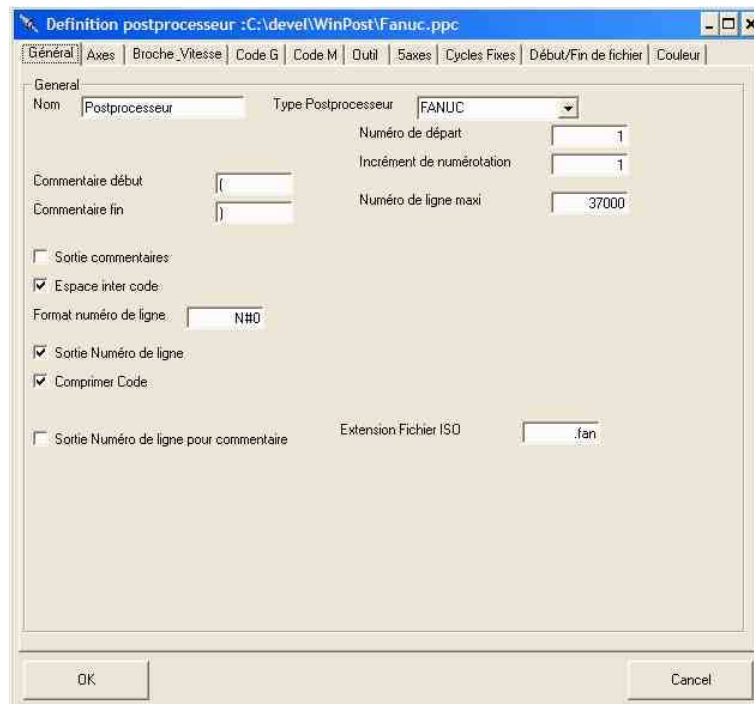
BARRE D'OUTILS

Ouvrir Fichier APT		Permet d'ouvrir un fichier APT
Sauver Iso		Permet de sauver le fichier ISO après modifications.
Configuration		Ce bouton donne accès à la configuration du postprocesseur courant.
Conversion depuis zone de texte		Active la conversion du fichier depuis la zone de texte.
Conversion directe		Effectue la conversion directement depuis le fichier texte (plus rapide mais ne permet pas de suivre le déroulement de la conversion).

IV CONFIGURER UN NOUVEAU POSTPROCESSEUR

PRINCIPE

La définition des paramètres est divisée en 10 groupes. Chacun des groupes traitant un aspect de la configuration du post processeur. La transformation en ISO d'un fichier APT n'est que l'écriture sous un autre format du format de base. A ce titre le programme n'est là que pour interpréter ce qui existe déjà dans le fichier APT. Notamment l'ordre d'exécution des différentes parties et commande est fortement lié à l'ordre des instructions dans le fichier APT d'origine. Il est possible de différer la sortie d'une commande mais il sera difficile de sortir une information alors que cette dernière n'a pas encore été définie dans l'APT d'origine.



Format d'une variable

Les champs définissant un formatage des adresses permettent de définir le code associé à la variable ainsi que le format de la valeur numérique associée.

Exemple : X#0.000

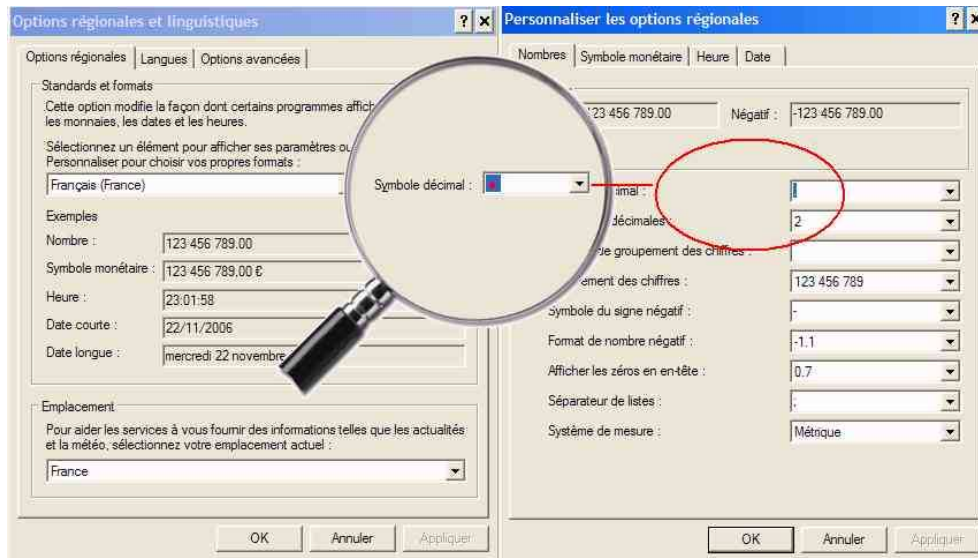
Pour une valeur de 973.38814

X#0.000 retourne X973.388

X+#0.00 retourne X+973.39 (on force le signe)



Le logiciel utilise la fonction FORMAT en interne pour formater la sortie des codes. Ce code étant directement lié aux paramètres régionaux de votre ordinateur la sortie du point comme séparateur décimal doit donc être défini dans les paramètres régionaux de Windows.



Liste des variables disponibles

Dans les zones de texte définissant un ensemble de ligne de code, il est possible de paramétrer la sortie de certaines variables en incluant un code sous la forme :

&(NOM_VARIABLE,FORMAT_DE_SORTIE)

Exemple : N&(PP_N_LIGNE,#0) &(PP_SPINDLE,#) pour l'instruction arrêt broche sortira le code **N120 M05** lors du traitement du code APT **SPINDL/OFF**

Variables existantes

- | | |
|--------------|---|
| PP_TOOL | : Numéro de l'outil courant |
| PP_DTOOL | : Numéro du correcteur pour l'outil courant (vient de LOADTL) |
| PP_S_SPINDLE | : Valeur de la vitesse de rotation de la broche |
| PP_FEEDRATE | : Valeur de la vitesse d'avance actuelle |
| PP_COOLNT | : Code M de lubrification courant |
| PP_AIR | : Code M d'aspiration courant |
| PP_SPINDLE | : Code M de mise en route de la broche courant |
| PP_COMMENT | : Commentaire courant venant soit du code TPRINT ou de la dernière ligne \$\$ |
| PP_CORR | : Code G de correction outil courant |
| PP_TEMPO | : Code pour la temporisation |
| PP_PARTNO | : Variable correspondante au code PARTNO du code APT |
| PP_REWIND | : Variable correspondante au code PARTNO du code APT |
| PP_FILE | : Nom du Fichier ISO actuel sans l'extension |

PP_NCFILE : Nom du Fichier ISO actuel avec l'extension

PP_DATE : Date actuelle
 PP_TIME : Heure actuelle
Ces deux variables sont utilisées pour donner la date et l'heure de création du fichier ISO

Exemple ligne de paramètre : N&(PP_N_LIGNE,0) (Date : &(PP_DATE,DD/MM/YYYY) / &(PP_TIME,HH:MM))

Résultat : N8 (Date : 20/03/2011 / 14:29)

PP_N_LIGNE : Numéro de la ligne courante

PP_FIRST_X : Coordonnée X du premier point après un changement d'outil
 PP_FIRST_Y : Coordonnée Y du premier point après un changement d'outil
 PP_FIRST_Z : Coordonnée Z du premier point après un changement d'outil
 PP_FIRST_A : Coordonnée A du premier point après un changement d'outil
 PP_FIRST_B : Coordonnée B du premier point après un changement d'outil
 PP_FIRST_C : Coordonnée C du premier point après un changement d'outil



la numérotation automatique des lignes n'est pas rajouté aux codes traité dans les zones de texte. Vous devez donc rajouter le code N&(PP_N_LIGNE,#0) devant les lignes à numéroter.

Variables existantes pour les cycles de perçage

Vous trouverez ci-après la liste des variables disponibles dans les cycles de perçage.

PP_TOOL : Numéro d'outil
 PP_S_SPINDLE : Vitesse de rotation de la broche
 PP_FEEDRATE : Vitesse d'avance
 PP_COOLNT : Code de lubrification
 PP_AIR : Code aspiration
 PP_SPINDLE : Sens de rotation de la broche
 PP_COMMENT : Commentaire

Premier point utiliser pour remonté après dernier perçage

PP_FIRST_X : Coordonnée X du premier point après un changement d'outil
 PP_FIRST_Y : Coordonnée Y du premier point après un changement d'outil
 PP_FIRST_Z : Coordonnée Z du premier point après un changement d'outil

Variable Cycle

PP_CYCLE_DEPTH : Profondeur actuelle
 PP_CYCLE_FEED : Vitesse du cycle
 PP_CYCLE_DWELL : Tempo actuelle
 PP_CYCLE_RETRACT : valeur de la distance de retrait actuelle
 PP_CYCLE_CLEARENCE : valeur de la distance de sécurité actuelle
 PP_CYCLE_ZSTEP : Profondeur d'incrément de perçage pour les cycles DEEP ou BRKCHP actuelle
 PP_CYCLE_PITCH : Valeur du pas pour l'usinage hélicoïdale actuelle

PP_CYCLE_RADIALPASS : Passe radiale pour l'usinage spirale actuelle

Premier Point

PP_CYCLE_FIRST_X : Coordonnée X du premier point du cycle fixe

PP_CYCLE_FIRST_Y : Coordonnée Y du premier point du cycle fixe

PP_CYCLE_FIRST_Z : Coordonnée Z du premier point du cycle fixe

Point de cycle

PP_CYCLE_X : Coordonnée X d'appel d'un cycle fixe

PP_CYCLE_Y : Coordonnée Y d'appel d'un cycle fixe

PP_CYCLE_Z : Coordonnée Z d'appel d'un cycle fixe

PP_CYCLE_A : Valeur angle A d'appel d'un cycle fixe

PP_CYCLE_B : Valeur angle B d'appel d'un cycle fixe

PP_CYCLE_C : Valeur angle C d'appel d'un cycle fixe

Variables calculées

Calcul réalisée par le programme pour la sortie des cycles fixes

PP_CYCLE_FIRST_X-PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_FIRST_X+PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_FIRST_Y-PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_FIRST_Y+PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_FIRST_Z-PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_FIRST_Z+PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_X-PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_X+PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_Y-PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_Y+PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_Z-PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_Z+PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_CLEARENCE-PP_CYCLE_DEPTH

PP_CYCLE_CLEARENCE+PP_CYCLE_DEPTH

-PP_CYCLE_DEPTH

-PP_CYCLE_RETRACT

Nouveau depuis 0.5.4

PP_CYCLE_Z-PP_CYCLE_CLEARENCE

PP_CYCLE_Z+PP_CYCLE_CLEARENCE

PP_CYCLE_CLEARENCE+PP_CYCLE_Z

PP_CYCLE_Z-PP_CYCLE_RETRACT

PP_CYCLE_Z+PP_CYCLE_RETRACT

PP_CYCLE_RETRACT+PP_CYCLE_Z

PP_CYCLE_FIRST_Z-PP_CYCLE_CLEARENCE

PP_CYCLE_FIRST_Z+PP_CYCLE_CLEARENCE

PP_CYCLE_FIRST_Z-PP_CYCLE_RETRACT

PP_CYCLE_FIRST_Z+PP_CYCLE_RETRACT

Variables pour commentaire outil

Ces variables ne sont disponibles qu'avec le code APT CUTTER

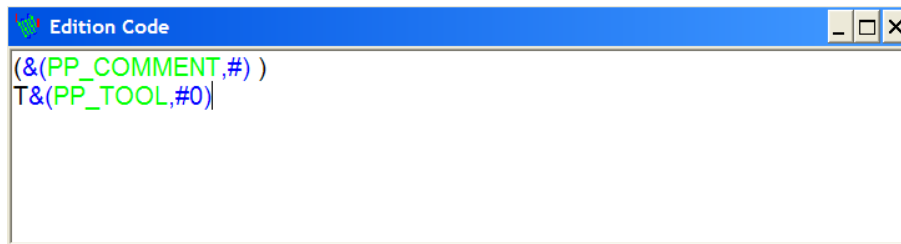
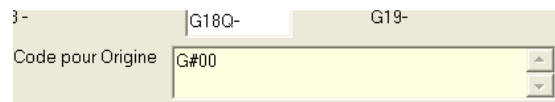
TOOL_NAME	: Nom de l'outil
TOOL_NUM	: Numéro de l'outil
TOOL_DIAM	: Diamètre de l'outil
TOOL_ANGLE	: Angle de l'outil (outil conique)
TOOL_RC	: Rayon de coin de l'outil
TOOL_LG	: Longueur de l'outil
TOOL_LG_CUT	: Longueur coupante de l'outil
TOOL_LG_PROG	: Longueur de l'outil programmé
TOOL_REMARK	: Commentaire associé à l'outil

Saisie du code

Certains champs de saisie sont affichés avec un font « jaune »

Ce sont les champs qui peuvent utiliser des notations complexes avec des variables.

Si l'on **double clic** dans ces champs l'on va ouvrir alors une fenêtre d'édition de texte qui permettra d'éditer plus facilement le contenu du champ.



En plus de cette édition facilitée, une analyse du code est réalisée afin de valider la syntaxe des variables utilisées :

G98G83Z&(PP_CYCLE_DEPTH,0.00) -> Code en vert variable valide.

G98G83Z&(PP_CYCL_DEPTH,0.00) -> Code en rouge variable non reconnue par le logiciel.

GENERAL

Paramètres généraux du postprocesseur.

Nom : Nom du Postprocesseur. Cette information est utilisée pour nommer le postprocesseur. Ce nom sera affiché dans la barre d'entête du programme.

Type Postprocesseur :

- Siemens 840D
- Heidenhain ISO
- Heidenhain Conversationnel
- NUM
- FIDIA
- FANUC
- ROBOT KUKA
- Siemens 810T

Le type du postprocesseur est une indication et peut avoir une influence sur le code généré ou la manière dont le programme traite le code. Ainsi les configurations *Heidenhain Conversationnel* et *Siemens 810 T* sont elles spécifiques.

Répertoire d'origine des fichiers APT : localisation des fichiers APT. Permet de spécifier un répertoire de préférence pour le chargement des fichiers APT.

Répertoire de destination des fichiers ISO : localisation du dossier d'écriture des fichiers ISO.

Extension Fichier ISO : Extension des fichiers iso générés ex (.mpf pour fichier Siemens ou .h pour fichiers Heidenhain conversationnel)

Sortie commentaires : les commentaires présents dans le fichier APT seront traités est sortie dans le fichier ISO. Ceci correspond au code de type \$\$ l'instruction PPRINT étant traité comme une instruction spécifique qui peut être un commentaire ou un code machine.

Commentaire début : Caractère indiquant le début d'un commentaire (exemple le point virgule ou la parenthèse)

Commentaire fin: Caractère indiquant la fin d'un commentaire dans un fichier iso (exemple la parenthèse)

Espace inter code : Un espace est utilisé pour séparer les codes. Ceci rend le code plus lisible mais aussi augmente la taille des fichiers générés.

Sortie numéro de ligne : Sortie de la numérotation des lignes.

Sortie numéro de ligne pour commentaire : Cette option permet de spécifier que les lignes ne comportant que des commentaires seront-elles aussi numérotées.

Comprimer code : Permet de supprimer les codes non modaux afin de limiter la taille des fichiers iso générés.

Ex : les lignes APT :

```
GOTO / -45.89034, -44.44933, 0.000, 0.000, 0.000, 1.000
```

```
FEDRAT/ 1000.0000,MMPM
```

```
GOTO / -45.89034, -44.44933, 16.10030, 0.000, 0.000, 1.000
```

Donnera :

```
G0 X-45.890 Z0.000
```

```
G1 X-45.8903 Y-44.4493 Z16.1003 A0.000 C0.000 F1000 si l'option n'est pas activée et
```

```
G0 X-45.890 Z0.000
```

```
G1 Z16.1003 F1000 Si l'option est activée
```

Format numéro de ligne : Format pour la sortie des numéros de ligne exemple : **N#0** pour une sortie du code de type N10, N20 pour une sortie fixe : N0006 utiliser par exemple **N#0000**

Numéro de départ : Numéro de départ pour les numéros de ligne

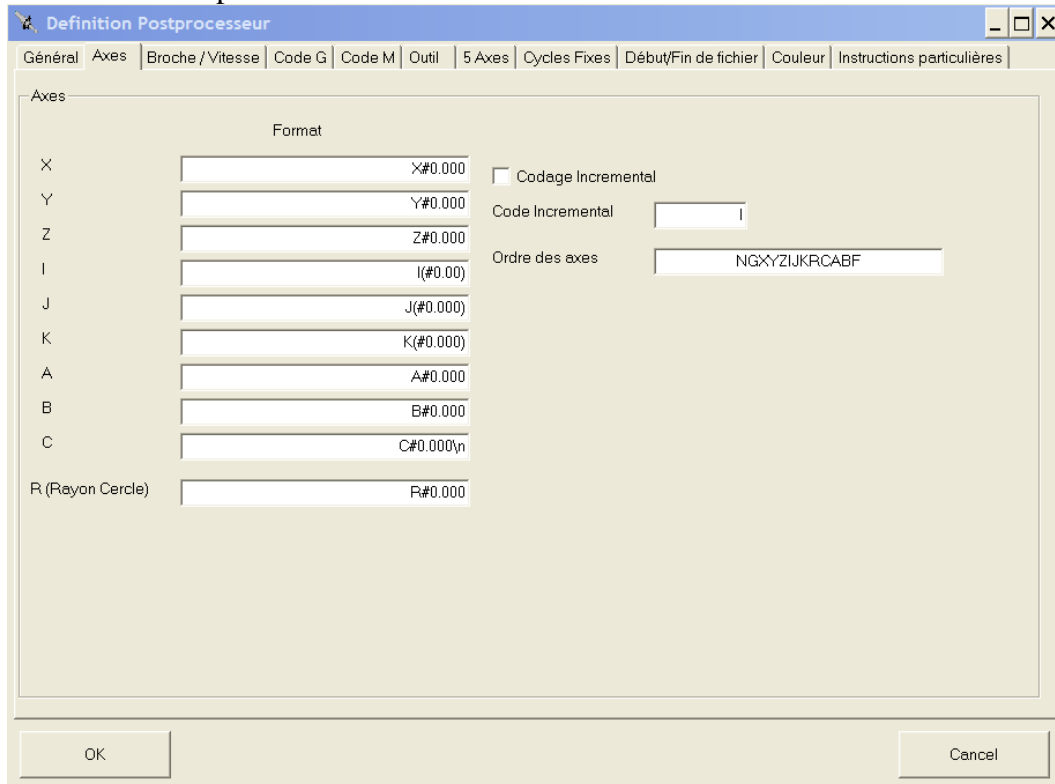
Incrément de numérotation : Incrément de numérotation exemple 5 pour des lignes de 5 en 5

Numéro de ligne maxi : Numéro maxi de ligne. Une fois atteint la numérotation repart au numéro de départ.

Tolérance calcul : Tolérance de calcul pour fonction d'affichage du parcours ou certaines approximations. Valeur non utilisée dans version actuelle du postprocesseur.

AXES

Définition des adresses pour les axes machines.



Format des différents axes CN:

X : Déplacement sur X

Y : Déplacement sur Y

Z : Déplacement sur Z

I : Coordonnée I centre X pour les centres de cercle

J : Coordonnée J centre Y pour les centres de cercle

K : Coordonnée K centre Z pour les centres de cercle

A : Format de l'axe rotatif A

B : Format de l'axe rotatif B

C : Format de l'axe rotatif C

R (Rayon de cercle) : Format pour la sortie des interpolations circulaires sous le format R (en donnant le rayon de l'interpolation.

Codage incrémental : Dans le cas ou la notation incrémental passe par un codage différent des axes linéaires (exemple Heidenhain conversationnel L IX IY IZ) l'activation de cette option permet de rajouter au codage des axes X Y Z le code « **Code Incrémental** »: Code à rajouter à X Y et Z pour un mouvement en incrémental.

Ordre des axes : permet de spécifier l'ordre de sortie des axes Attention doit contenir les 13 Lettres suivantes :

NGXYZ I J K R A B C F

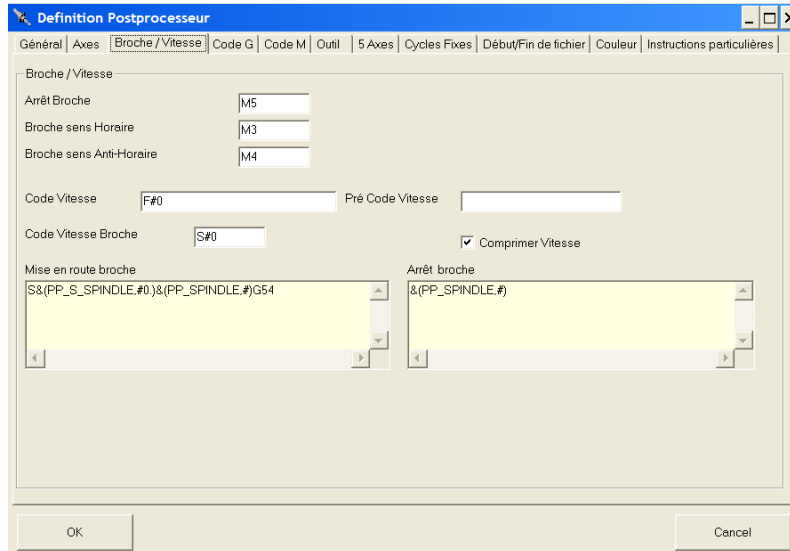
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13



L'ordre fonctionne pour le moment uniquement pour la sortie de G XYZ et ABC

BROCHE & VITESSE

Définition des codes et paramètres régissant les avances et mise en route de la broche.



Arrêt Broche : Code pour l'arrêt de rotation de la broche (Exemple M05)

Broche sens horaire : Code pour la mise en rotation de la broche dans le sens horaire (Exemple M03)

Broche sens antihoraire: Code pour la mise en rotation de la broche dans le sens antihoraire (Exemple M04)

Code vitesse : Code de sortie des avances exemple F#0 pour une sortie de type F1000

Pré code vitesse : Code de début de ligne pour gestion de la vitesse

Code vitesse broche : Code pour la rotation de la broche exemple S#0 pour une sortie de type S10000

Comprimer vitesse : Suppression des codes redondant de sortie des vitesses (ne régénère pas une nouvelle rotation de broche si le code est déjà défini).

Mise en route broche : Séquence complète pour la mise en route de la broche

Exemple pour postprocesseur Heidenhain:

```
&(PP_N_LIGNE,#0) TOOL CALL &(PP_TOOL ,#0) Z S&(PP_S_SPINDLE ,#0)
&(PP_N_LIGNE,#0) &(PP_SPINDLE,#0)
```

Donne une sortie du type :

```
8 TOOL CALL 1 Z S2000
9 M03
```

Arrêt broche : Séquence de code complète pour l'arrêt de la broche.

Exemple Heidenhain :

```
&(PP_N_LIGNE,#0) L M05
```

Donne : 574 L M05

CODE G

Définition des codes G.

The screenshot shows the 'Definition Postprocesseur' dialog box with the 'Code G' tab selected. The dialog contains several input fields and dropdown menus for configuring G-codes. The 'Codes G' section includes fields for G01 (Avance travail), G00 (Avance rapide), G70 (travail en INCH), G71 (Travail en metric), G90 (travail en absolu), G91 (travail en relatif), G17 Plan (XY), G18 Plan (ZX), G19 Plan (YZ), G17P-, G18Q-, and G19R-. There are also fields for 'Tempo', 'Code pour Origine', 'Code pour Décalage Origine', 'Code pour traitement FROM', 'Code Avance rapide G1', 'Vitesse Avance rapide', 'Circulaire Horaire G02', and 'Circulaire Anti-Horaire G03'. A text area at the bottom contains a complex G90 G53 format string: `&(PP_CODE_CERCLE.#)X&(PP_POINT_CERCLE_X#0.000)Y&(PP_POINT_CERCLE_Y#0.000)I&(PP_CENTRE_RELATIF_X#0.000)J&(PP_CENTRE_RELATIF_Y#0.000)Z&(PP_ORIGIN_Z#0.000)`. The dialog has 'OK' and 'Cancel' buttons at the bottom.

G01 Avance travail : Définition du code d'avance travail

G00 Avance rapide : Définition du code d'avance rapide

G70 travail en INCH : Définition de travail en INCH

G71 travail en métrique : Définition de travail en métrique

G90 travail en absolu : Mode déplacement en absolu

G91 travail de relatif : Mode de déplacement en relatif (activé avec les codes APT GODLTA)

G17 plan XY Définition des plans de travail standards

G18 plan ZY

G19 plan YZ

Tempo : Définition d'une instruction de temporisation (code APT DELAY)

Code pour origine : définition du code pour une origine

Code pour décalage origine : Permet avec les codes APT ORIGIN de définir une nouvelle origine

Code pour traitement FROM : Code pour traitement du code APT FROM

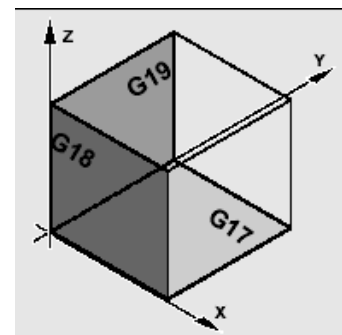
Sortie rapide avance rapide : les déplacements rapide peuvent être sortie en avance travail avec une vitesse dite rapide. Cette option permet de remplacer le code G00 par un code G1 et une vitesse d'avance définie dans les deux paramètres suivants.

Code avance rapide G1 : Code de déplacement destiné à remplacer le G00

Vitesse avance rapide : Vitesse utilisée pour les déplacements en rapide

Circulaire horaire G02 : Code de déplacement circulaire G02

Circulaire trigo G03: Code de déplacement circulaire G03



Format Sortie Cercle : Définition d'une instruction de déplacement circulaire

Cas particulier de la sortie des interpolations circulaires

Comme pour les codes de début et de fin de fichier la sortie d'une interpolation circulaire est gérée par un texte pouvant contenir des variables. Il est possible de paramétrer la sortie de certaines variables en incluant un code sous la forme :

&(NOM_VARIABLE,FORMAT_DE_SORTIE)

Exemple : N&(PP_N_LIGNE,#0) &(PP_SPINDLE,#) pour l'instruction arrêt broche sortira le code **N120 M05** lors du traitement du code APT **SPINDL/OFF**

Variables existantes

- PP_FEEDRATE : Valeur de la vitesse d'avance actuelle
- PP_COMMENT : Commentaire courant venant soit du code **TPRINT** ou de la **dernière ligne \$\$**
- PP_CORR : Code G de correction outil courant
- PP_CODE_CERCLE : Code de l'interpolation circulaire G02/G03
- PP_CENTRE_RELATIF_X: Coordonnée en relatif par rapport au point de départ X du point de centre.
- PP_CENTRE_RELATIF_Y : Coordonnée en relatif par rapport au point de départ Y du point de centre.
- PP_CENTRE_RELATIF_Z : Coordonnée en relatif par rapport au point de départ Z du point de centre.
- PP_CENTRE_ABSOLU_X : Coordonnée absolue X du point de centre.
- PP_CENTRE_ABSOLU_Y : Coordonnée absolue Y du point de centre.
- PP_CENTRE_ABSOLU_Z : Coordonnée absolue Z du point de centre.
- PP_POINT_CERCLE_X : Coordonnée X du point de fin de définition de l'interpolation circulaire
- PP_POINT_CERCLE_Y: Coordonnée Y du point de fin de définition de l'interpolation circulaire
- PP_POINT_CERCLE_Z: Coordonnée Z du point de fin de définition de l'interpolation circulaire
- PP_RAYON_CERCLE: Rayon du cercle
- PP_ANGLE_CERCLE: Angle du cercle
- PP_POINT_MID_CERCLE_X : Coordonnée X du point milieu pour écriture d'interpolation circulaire par 3 points
- PP_POINT_MID_CERCLE_Y : Coordonnée Y du point milieu pour écriture d'interpolation circulaire par 3 points
- PP_POINT_MID_CERCLE_Z : Coordonnée Z du point milieu pour écriture d'interpolation circulaire par 3 points

PP_ANGLE_A_CERCLE : Angle Machine A sur fin d'interpolation
 PP_ANGLE_B_CERCLE : Angle Machine B sur fin d'interpolation
 PP_ANGLE_C_CERCLE : Angle Machine C sur fin d'interpolation

CODE M

Définition des codes M et de gestion de la lubrification. Dans les codes M on va retrouver le blocage des axes rotatifs et les code de fin d'opération ou d'arrêt temporaire opérateur.

The screenshot shows the 'Definition Postprocesseur' window with the 'Code M' tab selected. The 'Sortie Code Lubrification' checkbox is checked. The following table summarizes the visible fields and their values:

Field	Value
Lubrification ON	M08
Lubrification OFF	M09
Lubrification FLOOD	M28
Lubrification AIR	M71
Air ON	M28
Air OFF	M29
Arrêt Operation	M01
Arrêt Programme	M00
Blocage Axe ON	M10 M11
Blocage Axe OFF	M12 M13
Blocage Axe A (ON)	M10
Blocage Axe A (OFF)	M12
Blocage Axe B (ON)	M10
Blocage Axe B (OFF)	M12
Blocage Axe C (ON)	M11
Blocage Axe C (OFF)	M13
Code AUXFUN	M#00

Sortie Code Lubrification : L'activation de l'option permet de prendre en compte les codes APT COOLNT et de sortir le code correspondant

Lubrification ON : code correspondant au code APT COOLNT /ON

Lubrification OFF: code correspondant au code APT COOLNT /OFF

Lubrification FLOOD: code correspondant au code APT COOLNT /FLOOD

Lubrification AIR: code correspondant au code APT COOLNT /AIR

Air ON : code correspondant au code APT AIR /ON

Air OFF : code correspondant au code APT AIR /OFF

Arrêt Opération : M01 Code arrêt opération

Arrêt Programme : M00 : code arrêt programme M00

Blocage Axe ON : code de blocage des axes code APT CLAMP/ON

Blocage Axe OFF : code de blocage des axes code APT CLAMP/OFF

Blocage Axe A : code de blocage des axes rotatifs A code APT CLAMP/AAXIS ON et OFF

Blocage Axe B : code de blocage des axes rotatifs B code APT CLAMP/BAXIS ON et OFF

Blocage Axe C : code de blocage des axes rotatifs C code APT CLAMP/CAXIS ON et OFF

Code AUXFUN : Définition de la sortie du code AUXFUN. Le code AUXFUN permet de spécifier un code numérique généralement utilisé avec un code M.

OUTIL

Définition des codes de gestion des outils

Annulation Correcteur : Code d'annulation de correcteur d'outil

Correcteur gauche : Code d'activation de la correction d'outil à gauche du profil

Correcteur droite : Code d'activation de la correction à droite du profil

Correcteur en fin de ligne : Place le code de correction en fin de ligne.

Exemple code pour heidenhain : 216 L Y3.028 Z2.786 RL

Correcteur en debut de ligne : Place le code de correction en debut de ligne sur G1 ou G2/G3.

Exemple code pour Fanuc : G42D399X3.028Y2.786

Note : l'annulation du correcteur G40 n'est pas impactée par cette option

Gestion code TOOLNO : Cette option permet de prendre en compte le code TOOLNO

La séquence suivante permet de définir le code utilisée pour gérer le code TOOLNO

Annulation OUTIL : Ensemble de code pour annuler le chargement outil avant de passer au chargement suivant.

Exemple Heidenhain : TOOL CALL 0

Changement OUTIL : Code de changement d'un outil

Exemple de configuration :

Config WinPost

T&(PP_TOOL,#0)D&(PP_TOOL,#0)

G54

Sortie Machine

T6D6
G54

Sortie code CUTTER : Cette option permet d'utiliser les informations venant du code APT CUTTER pour sortir soit du commentaire soit des instructions

La séquence suivante permet de définir le code utilisée pour gérer le code CUTTER.

Rechargement OUTIL : Code de rechargement d'un outil. Si l'instruction loadTool est présente plusieurs fois avec le même numéro (exemple pour activer un correcteur différent) l'instruction LOADTOOL ne sera pas traité comme un changement d'outil mais dans une instruction spéciale pour activer ce correcteur par exemple.

Exemple de configuration :

Config WinPost

T&(PP_TOOL, #0) D&(PP_DTOOL, #0)

Sortie Machine

T6D1

Note : Ces instructions utilisent des variables spécifiques qui sont décrites au paragraphe Liste des variables disponibles page 12.

Exemple de code **Config WinPost** :

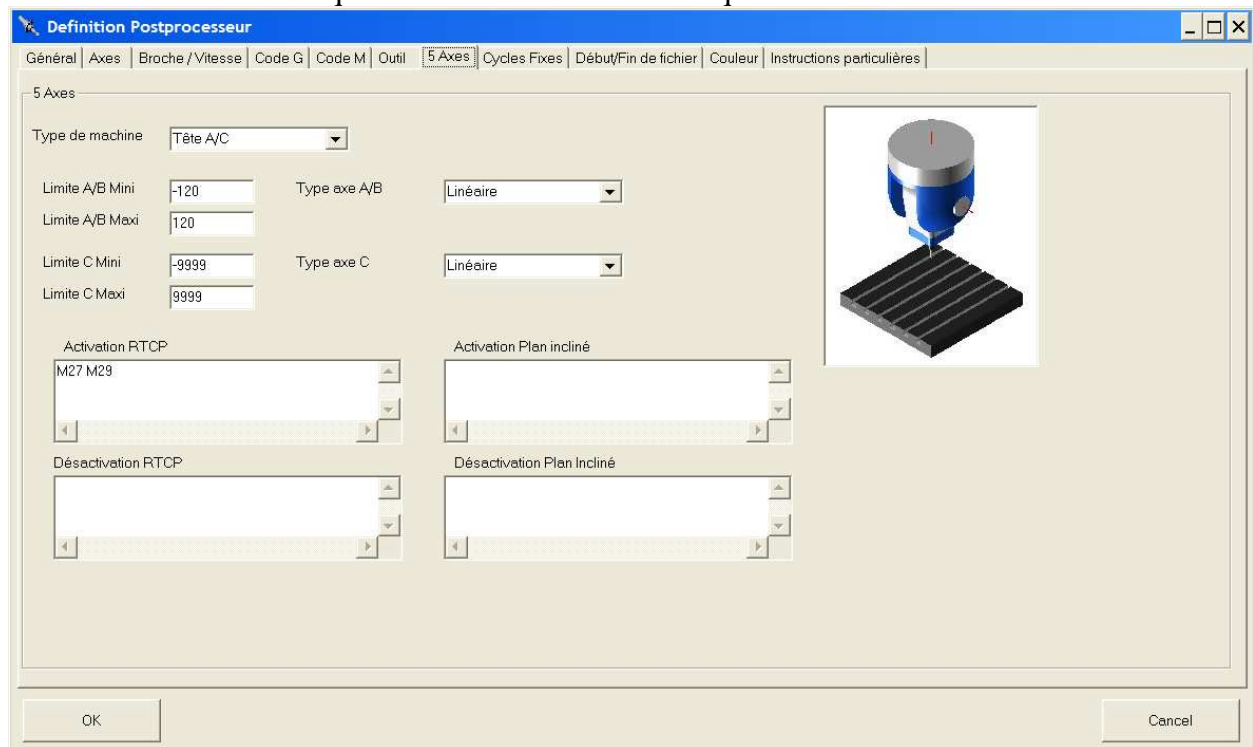
(OUTIL DIAMETRE &(TOOL_DIAM, #0) / RAYON COIN &(TOOL_RC, #0))

Donnera dans le code Iso **Sortie Machine** :

(OUTIL DIAMETRE 20 / RAYON COIN 5)

5AXES

Définition de la cinématique de la machine 5axes ainsi que de ses limites sur les axes.



Type : Renseignez le type de machine à simuler. Dans les type actuellement disponible on retrouvera :

- Type 1 =3 Axes
- Type 2 =Tête A/B
- Type 3 =Tête A/C
- Type 4 =Tête B/C
- Type 5 =Tête A/C 45°
- Type 6 =Tête B/C 45°
- Type 7 =A/C Plateau
- Type 8 =B/C Plateau
- Type 9 =A/C Plateau 45°
- Type 10 =B/C Plateau 45°
- Type 11 =Tête A/C Plateau
- Type 12 =Tête B/C Plateau
- Type 13 =Tête 45° A/C Plateau
- Type 14 =Tête 45° B/C Plateau
- Type 15 =HEULER A/B/C
- Type 16 =Kuka A/B/C
- Type 17 = MultiFonction Tournage
- Type 18 = Notation IJK (A3B3C3)

Les types d'axe pilotés

Type	Description
Linéaire	Pièce pilotée en rotation. Rotation en mode linéaire
Translation	Pièce pilotée en translation
Rotation RollOver	Pièce pilotée en rotation. Rotation en mode RollOver
Rotation Modulo	Pièce pilotée en rotation. Rotation en mode Modulo 360°

Limite A/B Mini : Limite de l'axe A ou B minimum

Limite A/B Maxi : Limite de l'axe A ou B maximum

Limite C Mini : Limite de l'axe C minimum

Limite C Maxi : Limite de l'axe C maximum

Activation RTCP : Code pour l'activation de la gestion RTCP (code APT MULTAX ON)

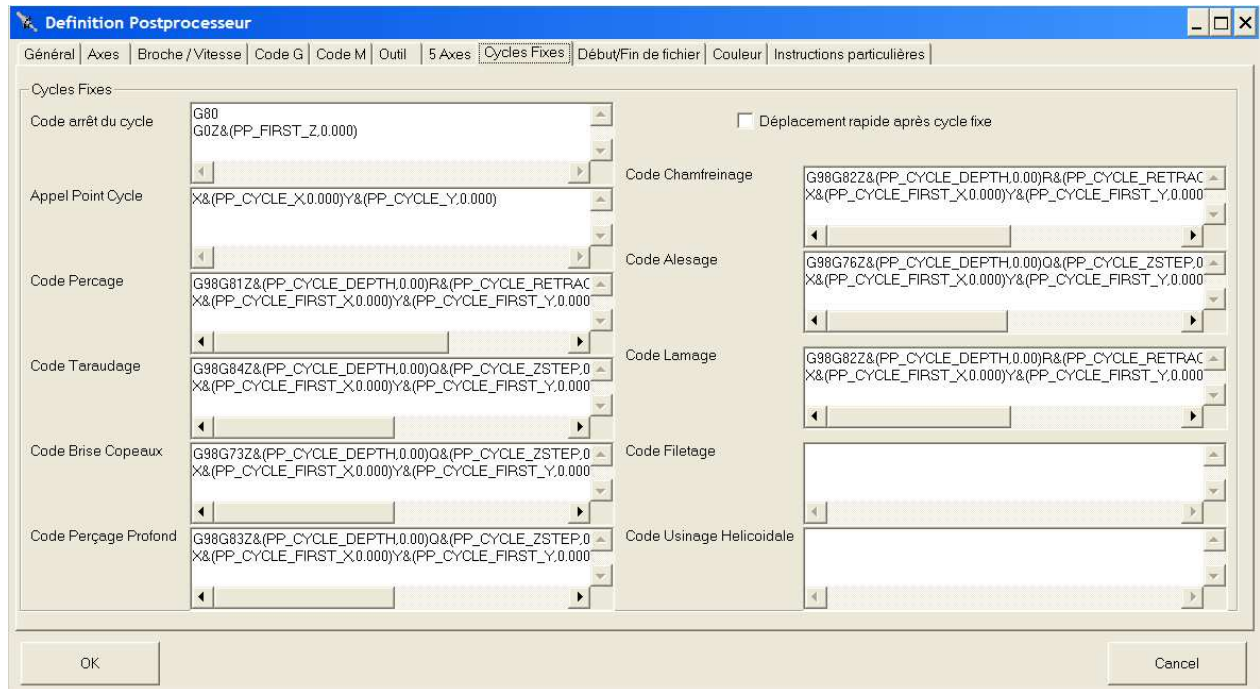
Désactivation RTCP : Code pour l'activation de la gestion RTCP (code APT MULTAX OFF)

Activation Plan Incliné : Code pour l'activation d'un plan incliné

Désactivation plan Incliné : Code pour la désactivation d'un plan incliné

CYCLES FIXES

Définition des cycles fixes de perçage, taraudage, lamage, alésage ...



Déplacement rapide après cycle fixe : Code pour définir un retrait en rapide après un cycle fixe.

Code arrêt du cycle : Code pour définir la fin d'activation de cycle fixe .

Exemple : G80

Appel point de cycle : Code permettant de définir les points d'appel 'un cycle fixe.

Code perçage : définition du code fixe pour les opérations de perçage.

Code chanfreinage : définition du code fixe pour les opérations de chanfreinage.

Code lamage : définition du code fixe pour les opérations de lamage.

Code perçage profond : définition du code fixe pour les opérations de perçage profond

Code brise copeaux : définition du code fixe pour les opérations de perçage brise copeaux.

Code alésage : définition du code fixe pour les opérations d'alésage.

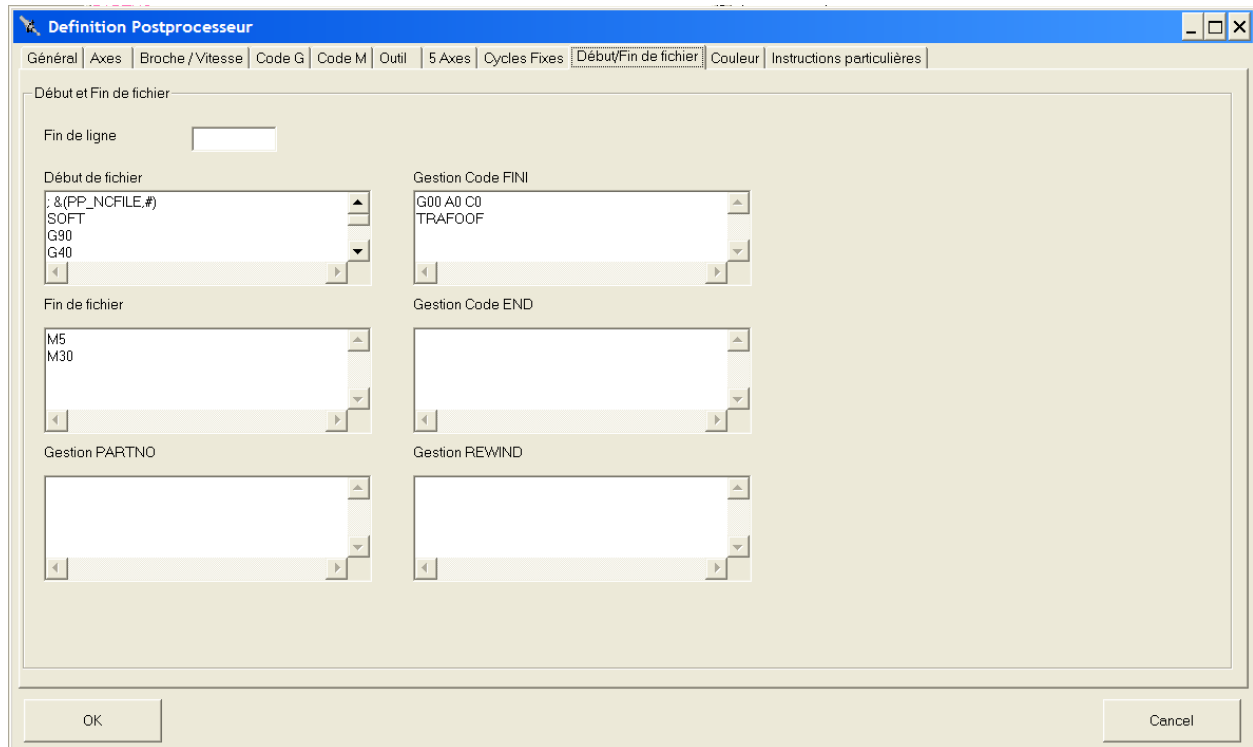
Code taraudage : définition du code fixe pour les opérations de taraudage.

Code filetage : définition du code fixe pour les opérations de filetage.

Code usinage hélicoïdale : définition du code fixe pour les opérations de perçage hélicoïdale.

DEBUT/FIN FICHER

Définition des débuts et fin de fichier.



Fin de ligne : Code ajouté à la fin des lignes ISO

Exemple :*

Début de fichier : Ensemble des codes pour le début des fichiers ISO

Fin de fichier : Ensemble des codes pour la fin des fichiers ISO

Gestion PARTNO : Code pour la gestion du code PARTNO.

Gestion code fini : Code correspondant au code APT FINI

Gestion code end : Code correspondant au code APT END

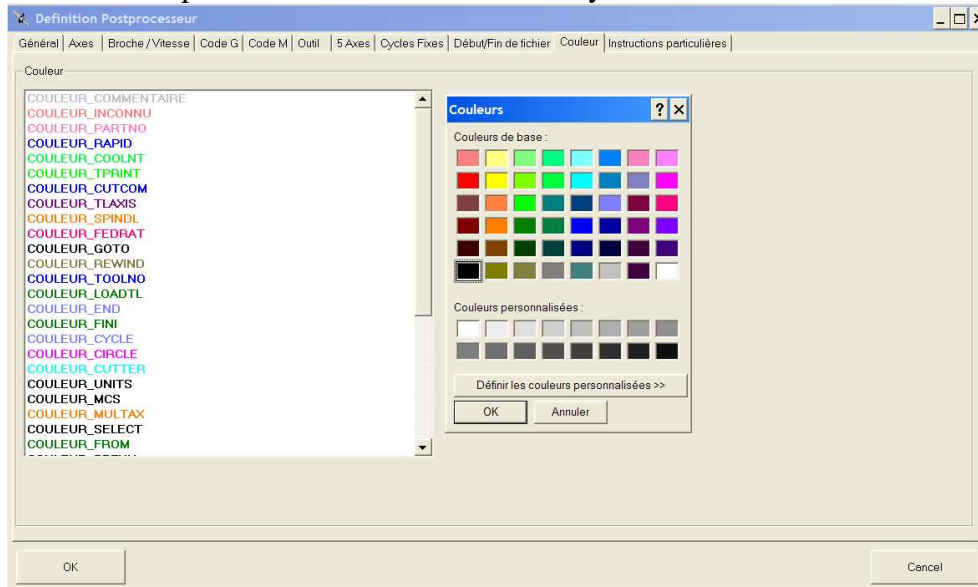
Gestion REWIND : Code correspondant au code APT REWIND

COULEUR

Définition des couleurs pour l'analyse du code APT.

Couleur texte

Définition des couleurs pour la mise en évidence de la syntaxe dans le code *APT*.



Pour modifier une couleur double cliquez sur le texte ou la case couleur et sélectionnez la couleur désirée.



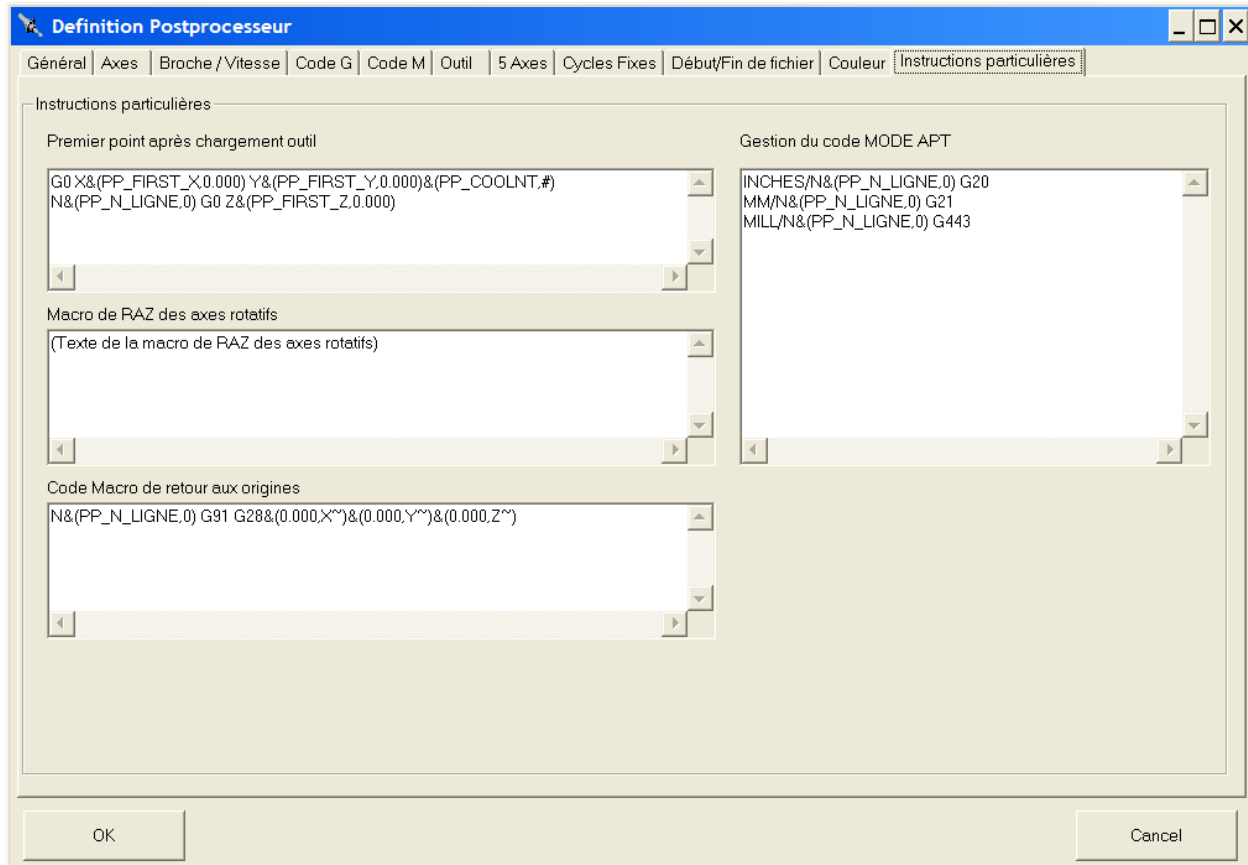
La couleur rouge est interdite, elle est réservée au marquage des lignes ayant générées des erreurs.

COULEUR_COMMENT :
 COULEUR_INCONNUE :
 COULEUR_PARTNO :
 COULEUR_RAPID :
 COULEUR_COOLNT :
 COULEUR_TPRINT :
 COULEUR_CUTCOM :
 COULEUR_TLAXIS :
 COULEUR_SPINDL :
 COULEUR_FEDRAT :
 COULEUR_GOTO :
 COULEUR_REWIND :
 COULEUR_TOOLNO :
 COULEUR_LOADTL :
 COULEUR_END :
 COULEUR_FINI :
 COULEUR_CYCLE :

COULEUR_CIRCLE :
COULEUR_CUTTER :
COULEUR_UNITS :
COULEUR_MCS :
COULEUR_MULTAX :
COULEUR_SELECT :
COULEUR_FROM :
COULEUR_PPFUN :
COULEUR_PPRINT :
COULEUR_INSERT :
COULEUR_LOAD :
COULEUR_DISPLY :
COULEUR_OPSTOP :
COULEUR_STOP :
COULEUR_DELAY :
COULEUR_PREMIER_POINT :
COULEUR_ORIGIN :
COULEUR_INDIRV :
COULEUR_TLON_GOFWD :
COULEUR_AIR :
COULEUR_CAMP :
COULEUR_AUXFUN :
COULEUR_GODLTA :
COULEUR_PREFUN :
COULEUR_GOHOME :
COULEUR_MODE :

INSTRUCTIONS PARTICULIERES

Définition des instructions particulières.



Premier Point après changement outil : Ces codes permettent de définir le jeux d'instructions du premier point traité après un changement d'outil.

Macro de RAZ des axes rotatifs : Dans le cas ou l'axe rotatif de la machine a atteint une limite il est alors nécessaire de remettre à Zéro les axes. Ou de basculer à 180° sur un axe. Ce jeux de code permet alors de définir cette remise à zéro des codes.

Code pour macro de retour aux origines : Macro pour gérer les codes de retour aux origines. Correspond au traitement du code APT GOHOME. Attention dans ce cas l'écriture des codes utilise une notation un peu spéciale exemple :



Exemple ISO : `N&(PP_N_LIGNE,0) G91 G28 &(0.000,X~) &(0.000,Y~) &(0.000,Z~)`

La notation X~ , Y~ et Z~ permet de spécifier la valeur de retour le code de l'axe n'étant sortie que si l'axe est spécifié dans le code APT.

Idem pour la vitesse F~

Exemple : pour la notation : **N&(PP_N_LIGNE,0) G91 G28&(0.000,X~)&(0.000,Y~)&(0.000,Z~)**
 GOHOME/ZAXIS va donner N3 G91 G28 Z0.000

Cas Heidenhain : **&(PP_N_LIGNE,#0) &("M140 MB MAX",Z~)**

Donnera pour le même code APT M140 MB MAX

A noter qu'il existe aussi la notation F! Dans ce cas si le F n'est pas présent alors on utilise le code de substitution pour la vitesse:

Exemple de codage avec les deux notations : **&(F#0,F~)&("FMAX",F!)**

Si F est présent on aura alors Fla valeur de l'avance sinon FMAX en fin de fichier

Gestion du code APT Mode : Permet de définir les codes associées au code APT Mode. La définition est particulière car il faut ici définir sur une ligne le traitement associé à un code MODE. Les codes MODE peuvent être varié aussi est-il difficile de tous les valider on a par exemple

```
MODE/ INCHES
      MM
      XYPLAN
      YZPLAN
      ZXPLAN
      ABSOL
      INCR
      MILL
      ...
```



Exemple pour définir la gestion du code MODE :

INCHES/N&(PP_N_LIGNE,0) G20

MM/N&(PP_N_LIGNE,0) G21

Ainsi

MODE/INCHES va donner N3 G20

V DEFINITION DES CODES APT

RECAPITULATIF DES FONCTIONS APT



En rouge les codes non traités dans le logiciel dans la version actuelle du logiciel.

CODES APT TRAITES

Liste des codes APT reconnus par l'application.

FEDRAT : définition des vitesses d'avance. Exemple de code : FEDRAT/ 1000.0000,MMPM

CUTTER : définition d'une géométrie d'outil . Exemple de code : CUTTER/ 20.000, 4.000, 6.000, 4.000, 0.000, 0.000, 50.000

SPINDL : définition des vitesses de rotation de broche . Exemple de code : SPINDL/ 70.0000,RPM,CLW

possibilité suivante : SPINDL/OFF

CUTCOM : Activation des codes de correction de rayon . Exemple de code : CUTCOM/OFF

TLAXIS : définition de L'orientation de l'axe outil. Exemple de code : TLAXIS/ 0.000, 0.000, 1.000

COOLNT : instructions de commande de la lubrification . Exemple de code : COOLNT/ON

LOADTL : chargement d'un outil . Exemple de code : LOADTL/3

TOOLNO : définition numéro d'outil . Exemple de code : TOOLNO/1, 10.000

TPRINT : Sortie commentaire outil . Exemple de code : TPRINT/T1 Fraise 2 Tailles D 10

GOTO : instructions de déplacement . Exemple de code : GOTO / 95.36711, 59.09059, 27.12479

GODLTA: instructions de déplacement en relatif . Exemple de code : GODLTA/ 0.0000, 0.0000, 3.0000

RAPID : Indique un déplacement en rapide . Exemple de code : RAPID

FROM : Définition du point de départ

CIRCLE & TLON,GOFWD: Interpolation circulaire

Winpost décode aujourd'hui 3 notations pour les instructions circulaires.

La première notation **CIRCLE** donne le point de centre et la normal ainsi que le rayon. Cette normal permet de spécifier le sens de parcours (G02 ou G03 par exemple pour Z=1 avec un cercle dans le plan G17 (XY) on aura une interpolation trigo G03 et G02 si Z=-1

CIRCLE/ x-centre,y-centre,z-centre, x-normal,y- normal,z- normal, rayon)
GOTO/ x-PointFin,y-PointFin,z- PointFin

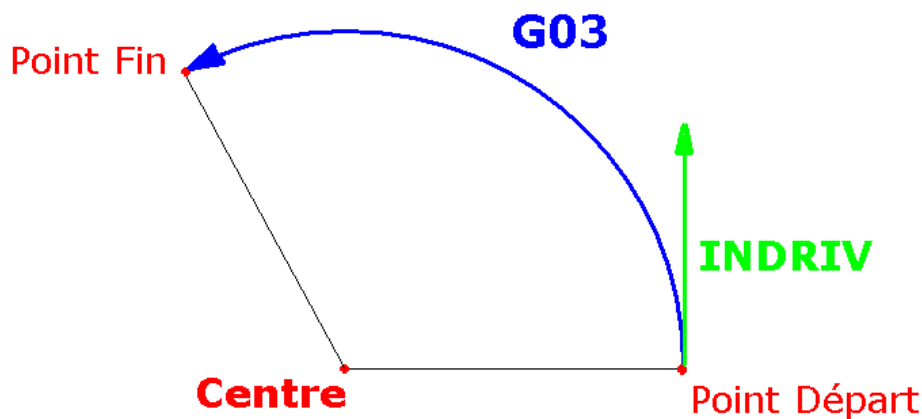
Exemple :

```
CIRCLE/508.000,762.000,0.000,0.000,0.000,1.000,137.000
GOTO/645.000,762.000,0.000
```

L'autre notation reconnue et utilisée utilise le code **TLON,GOFWD** avec la notation **INDIRV** qui donne le sens de parcours au premier point du cercle. Le vecteur ainsi défini permet de connaître le sens de parcours G02 / G03.

INDIRV/ x-valeur, y-valeur, z-valeur

TLON,GOFWD/(**CIRCLE**/ x-centre,y-centre,z-centre,rayon),**ON**,(**LINE**/ x-centre,y-centre,z-centre, x-PointFin,y-PointFin,z- PointFin)



Exemple :

```
INDIRV/ 0.99503, 0.09957, 0.000
TLON,GOFWD/ (CIRCLE/ 0.16933, 0.12173, 0.000,0.04177),ON,(LINE/ 0.16933,
0.12173, 0.000,0.20325, 0.14611, 0.000)
```

Enfin la même notation est aussi traitée si les codes **CIRCLE** et **LINE** sont défini en leur affectant une référence (Lx et Cx) qui sera utilisée dans le code **TLON,GOFWD** comme dans l'exemple suivant :

```
C1=CIRCLE/41.6,-1.0681,14.7351,3
L1=LINE/41.6,-1.0681,14.7351,38.6,-1.0681,14.7351
INDIRV/-1,0,0
TLON,GOFWD/C1,ON,L1
```

Attention la déclaration des commandes CIRCLE et LINE doit se faire avant l'appel par TLON,GOFWD. Il n'est ainsi pas possible de définir en début de code APT toutes les références CIRCLE & LINE.

FROM : Définition d'un point de départ

REWIND : Définition d'une instruction de rebouclage

SELECT : Sélection d'une origine (sortie du code de type G54 par exemple).

Exemple de code : SELECT/54

MODE : Définition d'un mode de fonctionnement.

Exemple de code : MODE/ INCHES

```
MM
XYPLAN
YZPLAN
ZXPLAN
ABSOL
INCR
MILL/LATHE
```

OPSTOP : indique un arrêt optionnel

Exemple de code :

```
OPSTOP →M1
```

ORIGIN : Définition d'une origine (soit avec appel d'un code G FIXTUR (G54, G55..) soit avec valeur de l'origine DATUM X, Y, Z

Exemple de code :

```
ORIGIN / FIXTUR, 2 ==> G55
ORIGIN / DATUM, 1.0, 2.5, 3.9
ORIGIN / 0.00,0.00,0.00 ==> G53 X Y Z (indication du décalage)
```

CLAMP : Définition d'une instruction de blocage d'un axe

Exemple de code :

```
CLAMP / ON
/ OFF
/ AAXIS, ON
/ BAXIS, OFF
```

GOHOME : Retour au origines. L'on peut spécifier sur quels axes peut se faire se retour.

Exemple de code : GOHOME / XAXIS, YAXIS, ZAXIS

UNITS : Commande de définition des unités G70/G71 . Exemple de code : UNITS/MM

PPFUN: Fonction reconnue mais non traitée.

MCS : Fonction reconnue mais non traitée.

AUXFUN : Définition d'une fonction auxiliaire (associée à un code M)

Syntaxe : AUXFUN / valeur
 Exemple : AUXFUN / 110 → M110

PREFUN : Définition d'une fonction préparatoire (associée à un code G)

Syntaxe : PREFUN / valeur
 Exemple : PREFUN / 10 → G10

Codes pour les cycles fixes

CYCLE : définition de cycle fixes . Exemple de code : CYCLE

CYCLE/DRILL : Percage, pointage

.CYCLE/DRILL,30.4,6451.6,MMPM,2.54

CYCLE/TAP : taraudage .CYCLE/TAP,30.4,6451.6,MMPM,2.54

CYCLE/REAM : Alesage .CYCLE/REAM,30.4,6451.6,MMPM,2.54

CYCLE/MILL : perçage par hélicoïdale

.CYCLE/MILL,30.4,6451.6,MMPM,2.54

CYCLE/BORE : perçage .CYCLE/BORE,30.4,6451.6,MMPM,2.54

CYCLE/FACE : surfacage .CYCLE/FACE,30.4,6451.6,MMPM,2.54,100

CYCLE/BORE,DWELL : perçage avec temporisation

.CYCLE/BORE,DWELL,30.4,6451.6,MMPM,2.54,100

CYCLE/CSINK : chamfreinage

.CYCLE/CSINK,30.0,30.0,6451.6,MMPM,2.54

CYCLE/DEEPCL : perçage profond

.CYCLE/DEEPCL,30.4,6451.6,MMPM,2.54,INCR,10.0,10.0

CYCLE/DEEPBK : cycle brise copeaux

.CYCLE/DEEPBK,30.4,6451.6,MMPM,2.54,INCR,10.0,10.0

CYCLE/OFF : instructions de fin de cycle .CYCLE/OFF

Code	Exemples	Description	Paramètres
CYCLE/OFF	CYCLE/OFF	Instructions de fin de cycle.	
CYCLE/DEEPBK	CYCLE/DEEPBK,30.4,6451.6,MMPM,2.54,INCR,10.0,10.0	Cycle brise copeaux	

VI MODIFICATIONS DE LA VERSION

Version 0.0.8

Date : 10/12/2006

Taille Exécutable : 740 Ko (757 760 octets)

Corrections

- Corrections sur gestion Code CIRCLE dans plan G17

Nouvelles fonctions

- Intégration, de nouveaux codes gestion vitesse.

Version 0.2.x

Date : 10/11/2010

Taille Exécutable : 708 Ko (724 992 octets)

Nouvelles fonctions

- Test de la version des fichiers PPC

Version 0.2.x

Date : 10/11/2010

Taille Exécutable : 708 Ko (724 992 octets)

Nouvelles fonctions

- Gestion des sorties Heidenhain

Version 0.2.18 & 0.2.19

Date : 9/02/2011

Taille Exécutable : 760 Ko (778 240 octets)

Nouvelles fonctions

- Gestion des codes APT AUXFUN et CLAMP
- Ajout option pour sortie correcteur outil en fin de ligne (heidenhain)

Version 0.3.x

Date : 10/02/2011

Taille Exécutable : 760 Ko (778 240 octets)

Nouvelles fonctions

- Gestion des codes GODLTA avec déplacement dans ce cas en relatif (G91)

Version 0.3.2

Date : 10/02/2011

Taille Exécutable : 760 Ko (778 240 octets)

Nouvelles fonctions

- Gestion code PREFUN
- Gestion du code GOHOME

Corrections

- La sortie du code TLAXIS génère une instruction de type plan standard G17,G18 ...

Version 0.3.3

Date : 17/03/2011
Taille Exécutable : 772 Ko

Nouvelles fonctions

- Ajout des variables PP_DATE et PP_TIME

Version 0.3.4

Date : 27/04/2011
Taille Exécutable : 784 Ko

Nouvelles fonctions

- Gestion du code MODE

Corrections

- Gestion des codes CYCLES DRILL et DEEP selon exemple CATIA APT VERSION

Version 0.4.0

Date : 28/04/2011
Taille Exécutable : 784 Ko

Corrections

- Modification sur code GOHOME

Version 0.4.1 à 0.4.5

Date : 28/05/2011
Taille Exécutable : 784 Ko

Nouvelles fonctions

- Gestion du code TLON,GOFWD avec notation des codes CIRCLE et LINE en référence .

Corrections

- Correction de plusieurs petits problèmes de relecture et correction sur traitement code INDRIV pour direction du cercle.

Version 0.4.6

Date : 28/08/2011
Taille Exécutable : 816 Ko

Nouvelles fonctions

- Possibilité de définir ordre de sortie des axes XYZ ABC et du code G

Corrections

- Sur calcul B & C pour machine 5 axes type Gantry B&C

Version 0.4.11

Date : 28/07/2013
Taille Exécutable : 832 Ko

Nouvelles fonctions

- Ajout d'un codage pour rechargement outil

Corrections

- Gestion code cycle pour DRILL et DEPTH avec plus de paramètres

Version 0.4.12

Date : 28/07/2013

Taille Exécutable : 880 Ko

Nouvelles fonctions

- Ajout fenêtre pour édition de code avec capacité de coloration syntaxique

Version 0.5.0

Date : 29/07/2013

Taille Exécutable : 888 Ko

Corrections

- Sur calcul A & C pour machine 5 axes type Plateau A&C
- Intégration gestion limite sur cette cinématique

Version 0.5.4

Date : 15/08/2013

Taille Exécutable : 884 Ko

Corrections

- Lecture CYCLE/DRILL et ajout de variables

I LOGICIEL WINPOST	I-1
GENERALITES.	I-1
Emulation des contrôleurs CNC & Support codes-G	I-1
LIMITE DE GARANTIE	I-1
SYMBOLES UTILISES DANS CE MANUEL	I-2
II UTILISATION DU LOGICIEL	II-3
Charger un postprocesseur	II-4
Charger un fichier APT	II-4
Convertir le fichier APT en Fichier ISO	II-4
Arbre d'informations	II-5
Point d'arrêt	II-5
III DESCRIPTION DES FONCTIONS	III-6
Fichier	III-6
Ouvrir fichier APT	III-6
Sauver Fichier ISO	III-6
Sélection postprocesseur	III-6
Ouvrir Fichier ISO	III-6
Quitter	III-6
TRAITEMENT	III-6
Convertir depuis zone de texte	III-6
Convertir directement	III-6
Options	III-8
Définition postprocesseur	III-8
Option	III-8
Exporter Log	III-8
RAZ Log	III-8
A propos	III-8
Version	III-8
Barre d'outils	III-10
IV CONFIGURER UN NOUVEAU POSTPROCESSEUR	11
PRINCIPE	11
	43

Format d'une variable	11
Liste des variables disponibles	12
Saisie du code	15
GENERAL	16
AXES	18
BROCHE & VITESSE	20
CODE G	22
Cas particulier de la sortie des interpolations circulaires	23
CODE M	24
OUTIL	26
5AXES	28
CYCLES FIXES	30
DEBUT/FIN FICHER	31
COULEUR	32
Couleur texte	32
INSTRUCTIONS PARTICULIERES	34
V DEFINITION DES CODES APT	36
RECAPITULATIF DES FONCTIONS APT	36
Codes APT traités	36
Codes pour les cycles fixes	39
VI MODIFICATIONS DE LA VERSION	40