

pour installer le programme sous visual basic excel 2007,

=====

le post processeur est installé dans ce classeur, aller sur la feuille "Post Processeur",

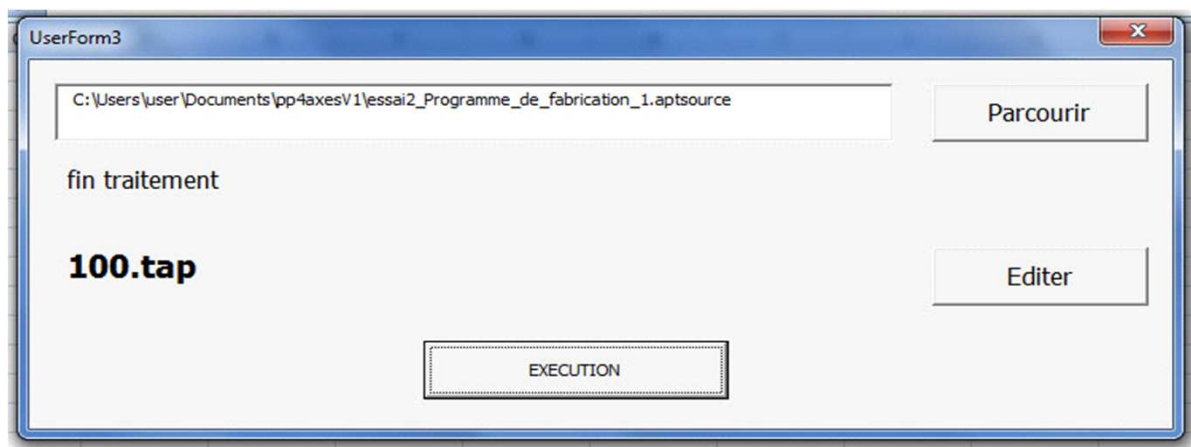
(n'oubliez pas d'activer les macros du classeur)

Options Excel + Centre de gestion de la confidentialité

+ Paramètres du centre de gestion de la confidentialité

+ Paramètres des macros + Activer les macros

essayez de traiter les 2 exemples aptsource qui sont joint.



+++++

POUR GENERER UN APTSOURCE COMPATIBLE SOUS CATIA

installation du fichier pptableFanucV1.pptable:

=====

aller sous le répertoire suivant (pour une installation par default de catia V5R19 sous windows 7):

C:\Program Files (x86)\Dassault Systemes\B19\intel_a\startup\Manufacturing\PPTables
copier le fichier avec les droits administrateur, il doit être lisible pour votre compte.









j'insiste, il y a autant de type de sortie aptsource qu'il y a de pptable,
la pptable configure entre autre le mot helical et tous les cycles !!!
c'est pourquoi il est absolument nécessaire de l'installer et de la sélectionner
sinon vous aurez une erreur avec mon postpro presque a coup sure !!!

+++++

CONFIGURATION MACHINE GENERIQUE 5 AXES SOUS CATIA V5 R19

=====

Définition de la machine



Nom

5-axes.1

Commentaire

Broche

Outillage

Compensation

Commande numérique

X point origine :

0mm

Y point origine :

0mm

Z point origine :

500mm

Orientation init. K :

1

Orientation init. J :

0

Orientation init. I :

0

OK

Annuler

ensuite:

Définition de la machine

Nom: 5-axes.1

Commentaire:

Broche | Outillage | Compensation | Commande numérique

Catalogue d'outils: Non spécifié

Compensation de rayon: ☐

OK Annuler

enfin, les options de Commande numérique:

The screenshot shows a software window titled "Définition de la machine" with a standard Windows-style title bar (minimize, maximize, close buttons). Below the title bar is a toolbar with icons for various machine configurations. The main area has a tabbed interface with four tabs: "Broche", "Outillage", "Compensation", and "Commande numérique". The "Commande numérique" tab is selected. It contains the following settings:

Paramètre	Valeur
Nom	5-axes.1
Commentaire	
Emulateur de contrôleur	Non spécifié
Postprocesseur	Non Spécifié
Table de mots du postprocesseur	pptableFanucV1.pptable
Type de données CN	APT
Type de format CN	Axe (X,Y,Z,I,J,K)
Stratégie au point de départ	De
Rayon d'interpolation mini	0,01mm
Rayon d'interpolation maxi	5000mm
Pas de discrétisation mini	1e-004mm
Angle de discrétisation mini	0,1deg
Interpolation linéaire 3D	<input checked="" type="checkbox"/>
Interpolation circulaire 2D	<input checked="" type="checkbox"/>
Interpolation circulaire 3D	<input checked="" type="checkbox"/>
Interpolation hélicoïdale	<input checked="" type="checkbox"/>
Interpolation Nurbs	<input type="checkbox"/>
Vitesse max en usinage	100000mm_mn
Vitesse rapide	60000mm_mn
Mouvement axial/radial	<input type="checkbox"/>

At the bottom right of the dialog are "OK" and "Annuler" buttons.

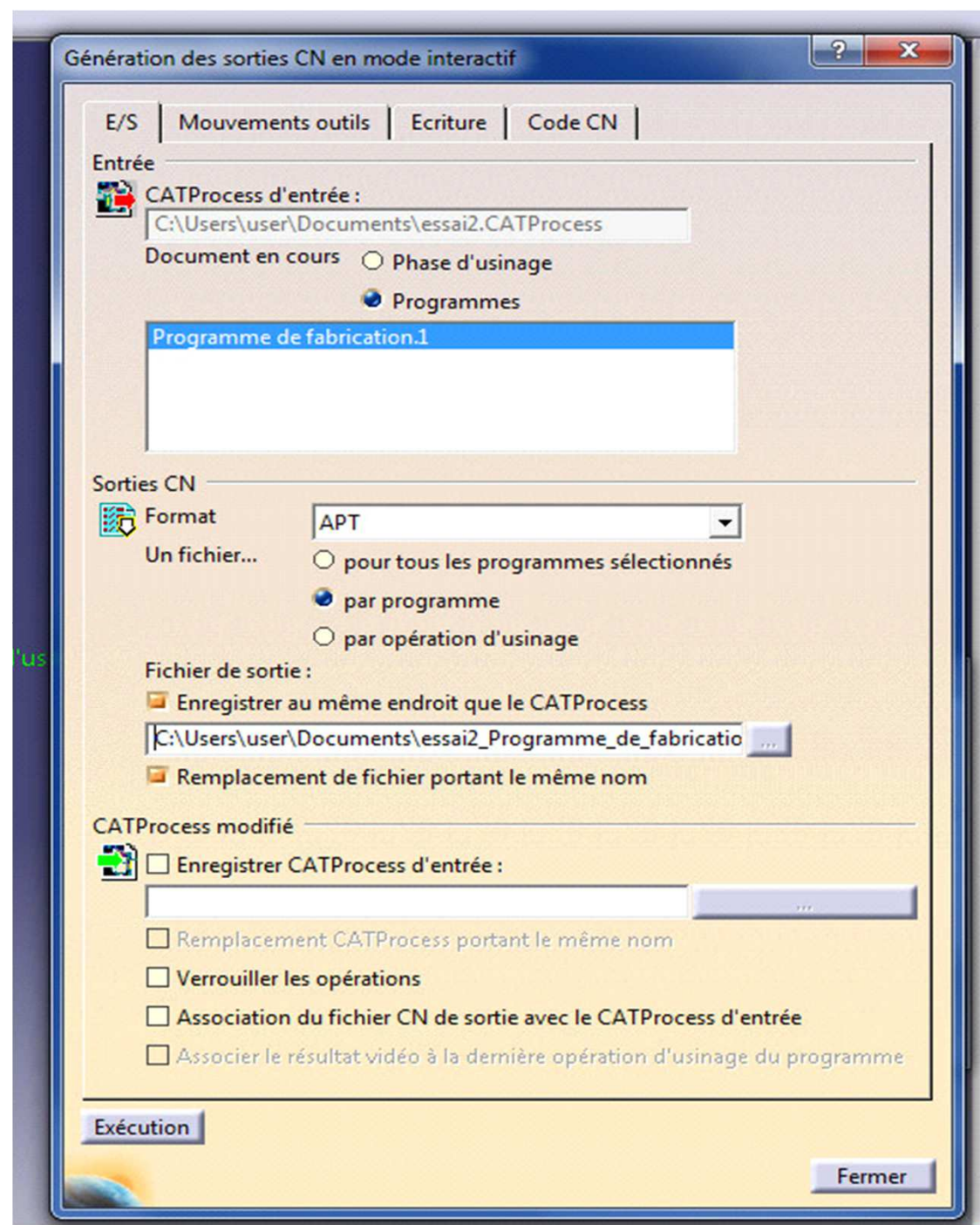
voilà, je pense que je n'ai rien oublié.

n'oubliez pas de sélectionner la pptable, et de définir le type de format cn (x,y,z,i,j,k) !

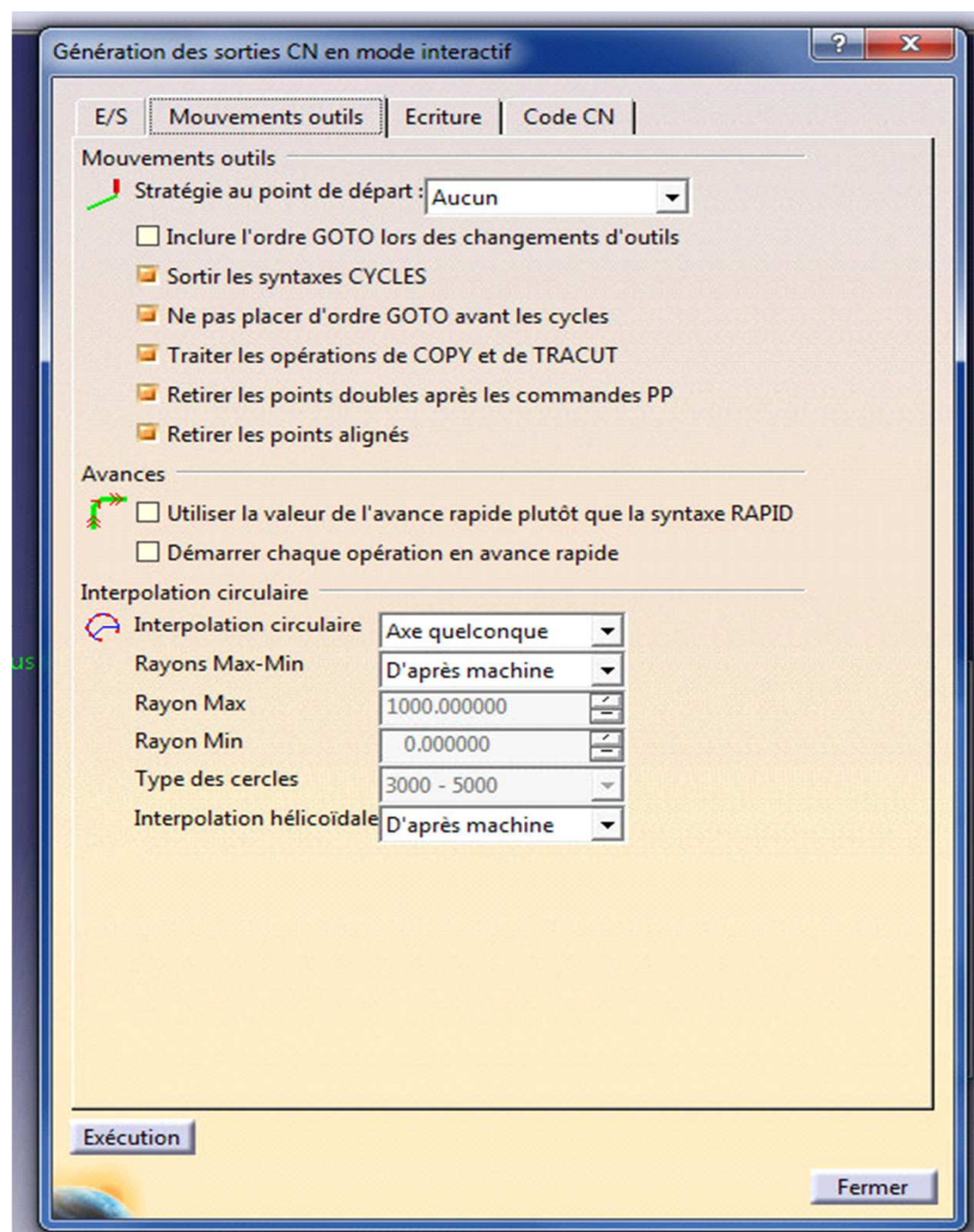
+++++

configuration d une sortie APT:

=====



ensuite:



enfin:

Génération des sorties CN en mode interactif

E/S | Mouvements outils | **Ecriture** | Code CN

Commentaires

Déplacement outil: Axe (I,J,K)

Commentaires: \$\$

Commentaires de la phase d'usinage: \$\$

Commentaires des opérations: \$\$

Format des coordonnées des points (X,Y,Z)

Nombre de chiffres: 11

Nombre de décimales: 5

Réinitialiser

Format des composantes axiales (I,J,K)

Nombre de chiffres: 9

Nombre de décimales: 6

Réinitialiser

Exécution

Fermer