

Procedura tworzenia oraz testów postprocesora

Przygotowanie do wdrożenia:

1. Stworzenie oraz testy postprocesora obejmują prace informatyczne dedykowaną dla Maszyn CNC (tzn. maszyn typu CNC) obsługiwanych w oprogramowaniu CAMWorks/SOLIDWORKS CAM.
2. Zamawiający zobowiązuje się do zapewnienia na czas testów pełnej dyspozycyjności Maszyny typu CNC, obsługiwanej w oprogramowaniu CAMWorks/SOLIDWORKS CAM wraz z Operatorem/Technologiem wykwalifikowanym z obsługi oraz programowania Maszyny CNC.
3. Zamawiający zapewnia podstawowy pakiet narzędzi skrawających (ustalony przed testami z pracownikiem SOLIDEXPERT odpowiedzialnym za testy).
4. Zamawiający zapewnia dostęp do dokumentacji programowania Maszyny CNC oraz przykładowych programów wykonywanych na maszynie.

Przebieg testów oraz funkcjonalność postprocesora:

1. Program sterujący Maszyną CNC, wygenerowany za pomocą utworzonego postprocesora jest kompatybilny ze sterowaniem Maszyny CNC. Pozwala to prawidłowo interpretować informacje zawarte w uzyskanym pliku sterującym przez Maszynę CNC.
2. Utworzony postprocesor obsługuje podstawowe strategie obróbki punktowej za pomocą cykli obróbczych. Deklaracja cykli jest dostosowana do sterowania Maszyny CNC. Cykle obróbki przestrzennej nie są obsługiwane przez postprocesor.
3. Funkcjonalność stworzonego postprocesora tj. ilość sterowanych osi, sposób sterowania osiami obrotowymi (indeksowane/symultaniczne), jest zgodny z typem postprocesora wskazanym w złożonym zamówieniu.
4. Cykle związane z modyfikacją ścieżki tj. przesunięcia ścieżki, odbicia lustrzane, szyki są realizowane poprzez funkcjonalności zawarte bezpośrednio w oprogramowaniu CAMWorks/SOLIDWORKS CAM
5. Postprocesor dla maszyn wieloosiowych tj. 4-osiowych i 5-osiowych w zakresie symultanicznym wymaga obsługi RTCP (śledzenie punktu końca narzędzia) przez Maszynę CNC. W przeciwnym razie zakres tworzonego postprocesora podlega dodatkowym ustaleniom pomiędzy klientem a SOLIDEXPERT.
6. Testowanie postprocesora obejmuje instruktaż i nadzór nad wykonaniem przez Zamawiającego modelu 3D na Maszynie CNC, zaznaczone w pozycjach niżej. Do wykonania modelu wykorzystany zostanie materiał oraz technologia dostarczona przez SOLIDEXPERT. Pracownik SOLIDEXPERT nie jest upoważniony do obsługi Maszyny CNC.
7. Przebieg testowania jest udokumentowany w formie protokołu zdawczo-odbiorczego.

Testy postprocesora:

- Toczenie:** planowanie, obróbka zgrubna, obróbka wykańczająca (z kompensacją/bez kompensacji), wiercenie.
- Frezowanie 2,5-osi:** planowanie, nawiercanie, wiercenie (wiercenie, łamanie wióra, odwiórowanie), gwintowanie, obróbka zgrubna, obróbka wykańczająca (z kompensacją/bez kompensacji).
- Frezowanie 3-osi:** + obróbka powierzchni swobodnych wykorzystująca 3-osię jednocześnie.
- Frezowanie 4-osi indeksowane:** + obróbka na płaszczyznach pochyłonych względem jednej osi.
- Frezowanie 4-osi ciągłe:** + obróbka powierzchni swobodnych wykorzystująca 4-osię jednocześnie.
- Frezowanie 5-osi indeksowane:** + obróbka na płaszczyznach pochyłonych względem dwóch osi.
- Frezowanie 5-osi ciągłe:** + obróbka powierzchni swobodnych wykorzystująca 5-osię jednocześnie.