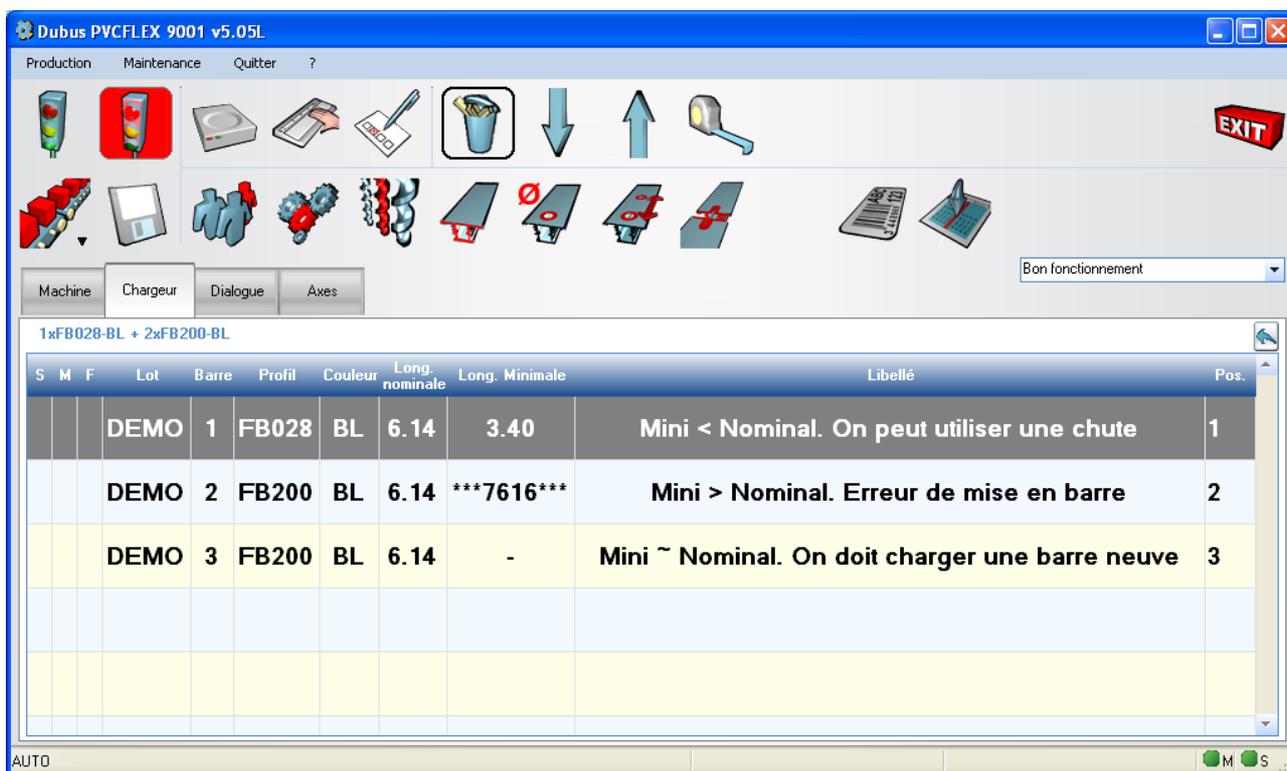


Contrôle de la longueur de barre chargée

Le fichier lot spécifie une longueur de barre nominale, et décrit les pièces à usiner dans cette barre. Le logiciel de pilotage calcule la longueur de barre minimale nécessaire pour réaliser les pièces demandées.

Les longueurs minimales et nominales sont affichées dans le logiciel de pilotage



The screenshot shows the software interface for Dubus PVC FLEX 9001 v5.05L. The main window displays a table with the following data:

S	M	F	Lot	Barre	Profil	Couleur	Long. nominale	Long. Minimale	Libellé	Pos.
			DEMO	1	FB028	BL	6.14	3.40	Mini < Nominal. On peut utiliser une chute	1
			DEMO	2	FB200	BL	6.14	***7616***	Mini > Nominal. Erreur de mise en barre	2
			DEMO	3	FB200	BL	6.14	-	Mini ~ Nominal. On doit charger une barre neuve	3

Illustration 1: Liste des barres à charger

Si la longueur minimale est nettement inférieure à la longueur nominale, les deux dimensions sont affichées (barre 1 de l'illustration 1). L'opérateur peut charger une chute de longueur comprise entre la longueur mini et la longueur nominale.

Si la longueur minimale est supérieure à la longueur nominale, les deux dimensions sont affichées (barre 2 de l'illustration 1). La longueur minimale est entourée de signes *. Ce cas se produit si les paramètres de mise en barre (programme d'optimisation) sont incohérents. La barre ne peut pas être usinée dans l'état. Il faut répartir les pièces sur plusieurs barres (clic droit sur la barre + éclatement de barre).

Si la longueur minimale est légèrement inférieure à la longueur nominale, seule la dimension nominale est affichée (barre 3 de l'illustration 1). L'opérateur doit charger une barre neuve de longueur nominale.

La machine mesure la barre physique lors du cycle de chargement. Si cette mesure est inférieure à la longueur minimale ou supérieure à la longueur nominale, un message d'erreur est affiché. L'opérateur doit changer la barre pour mettre une barre conforme.

Le contrôle supérieur peut être pénalisant dans certain cas. Il est possible d'augmenter l'intervalle de tolérance ou supprimer ce contrôle dans les sous-programmes de chargement (%9510, %9520, %9521, ...)

```
.../...  
N1730 (Controle cellule mesure)  
  M48 (deblocage des avances)  
  L1=-E73001/1000 (Longueur mesuree)  
  G79 L1<L113 N1760 (Trop courte)  
  L2=L123+20 (Maxi toléré = long nominale + 20mm)  
  G79 L1>L2 N1770 (A mettre en commentaire pour supprimer le  
contrôle)  
  G79 E20100=0 N1800  
.../...
```

Texte 1: Sous programme de chargement %9510