

Avec DATRON et le Contrôleur NEXT, un nouveau type de « communication machine » a été développé dans TYPE EDIT.

A compter de la Version 13 Build E, TYPE EDIT peut désormais faire fonctionner un script pour piloter les machines DATRON avec le contrôleur Next. L'installation du post-processeur présentée sur cette page gère tout aussi bien les mouvements XYZ que le tourne cylindre.

### 1. Sauvegarde des fichiers nécessaires :

Pour installer correctement la sortie d'usinage au format \*.simpl dans TYPE EDIT et en direction du contrôleur Next, vous aurez besoin de 2 fichiers de configurations soit en Métrique-ISO, soit en Pouces-Impérial suivant l'unité dans laquelle votre contrôleur Next a été installé.

- [DATRON\\_Next\\_MM.MAC](#)
  - [DATRON\\_Next\\_Script\\_MM\\_V5.txt](#)
- ou
- [DATRON\\_Next\\_IN.MAC](#)
  - [DATRON\\_Next\\_Script\\_INCH\\_V5.txt](#)

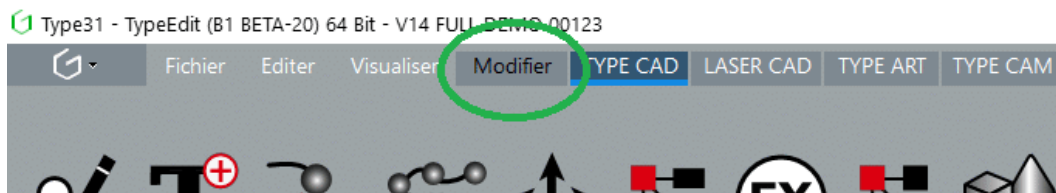
NB: Vous pouvez trouver les dernières mises à jour de ces fichiers sur : <https://www.type-edit.com/fr/type-edit-datron-next-controleur/>

Le fichier .MAC est à sauvegarder dans le répertoire **POSTPROTE** de TYPE EDIT sous C:\TypeEdit\_V13-LaserType\_V13\POSTPROTE

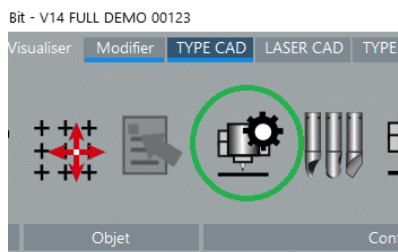
Le fichier .txt est à sauvegarder dans le répertoire **MachiCodec** de TYPE EDIT sous C:\TypeEdit\_V13-LaserType\_V13\MachiCodec

### 2. Installation du Post-Processeur .MAC dans TYPE EDIT :

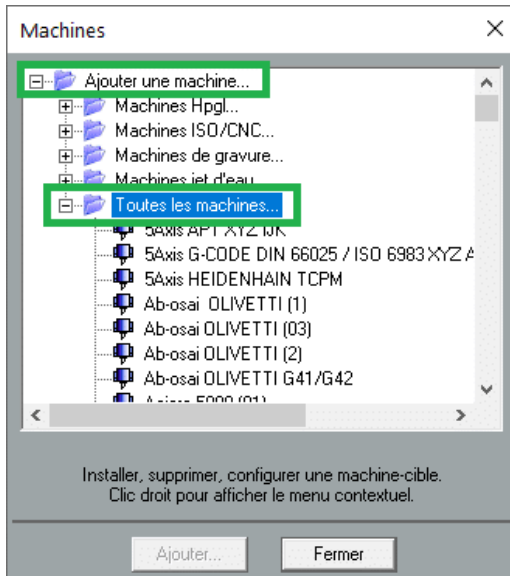
2.1 Ouvrez TYPE EDIT puis cliquez sur l'onglet "Modifier".



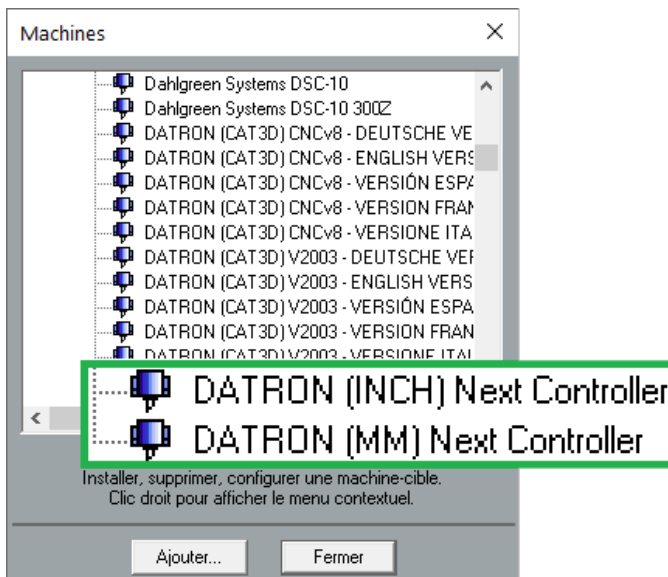
2.2 Cliquez ensuite sur l'icône "Installer une Machine".



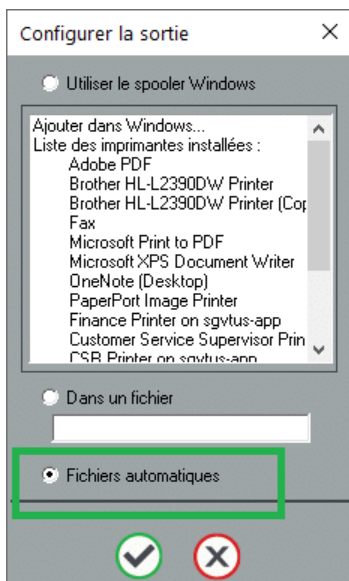
2.3 Cliquez sur le “+” sur la gauche d’“Ajouter une machine” pour en dérouler la liste, puis sur le “+” sur la gauche de “Toutes les machines...”.



2.4 Recherchez le Post-processeur “DATRON (...) NEXT CONTROLLER” dans la liste, puis le sélectionner. Bien s’assurer que l’unité présentée entre parenthèses est la bonne (INCH ou MM). Ensuite cliquez sur le bouton “Ajouter”.



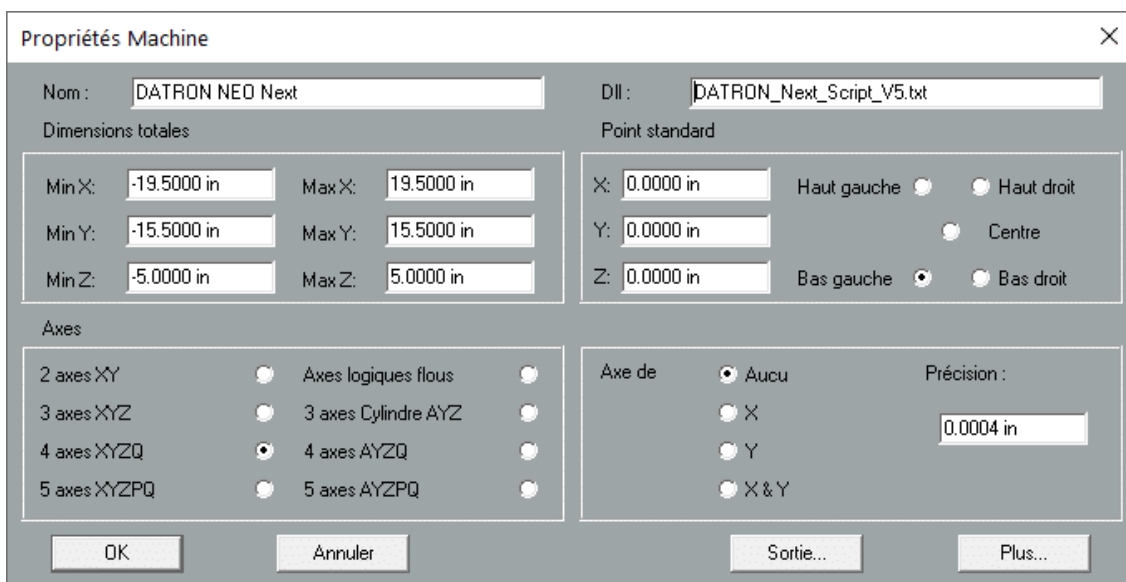
2.5 Continuer dans “Configurer la sortie” en vous assurant que “Fichiers automatique” est sélectionné avant de valider la sélection avec le bouton de validation vert.



2.6 Modifier si nécessaire le “Nom” avec celui de votre DATRON (Neo, M8, ML...):

Ci-dessous les noms et dimensions des divers machines DATRON:

- DATRON Neo Next : (19.5" x 15.5" x 8.5") ou (500 mm x 400 mm x 220 mm)
- DATRON M8 Cube Next : (40" x 32 " x 9.5") ou (1020 mm x 830 mm x 245 mm)
- DATRON ML Cube Next : (60" x 40" x 9.5") ou (150 mm x 1020 mm x 245 mm)
- DATRON ML Cube Next (LS) : (60" x 40" x 9.5") ou (150 mm x 1020 mm x 245 mm)
- DATRON MX Cube Next : (40" x 33" x 10.5") ou (1040 mm x 850 mm x 270 mm)
- DATRON M10 Pro Next : (41" x 35" x 9") ou (1020 mm x 830 mm x 240 mm)

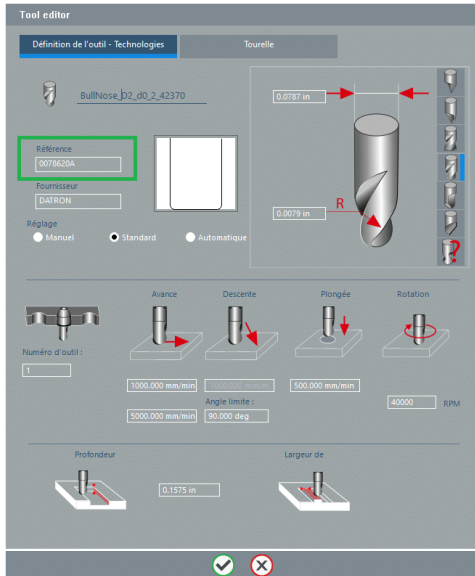




### 3. Mise en place d'un outil de coupe dans la base de données outils pour information de sortie dans le fichier .simpl:

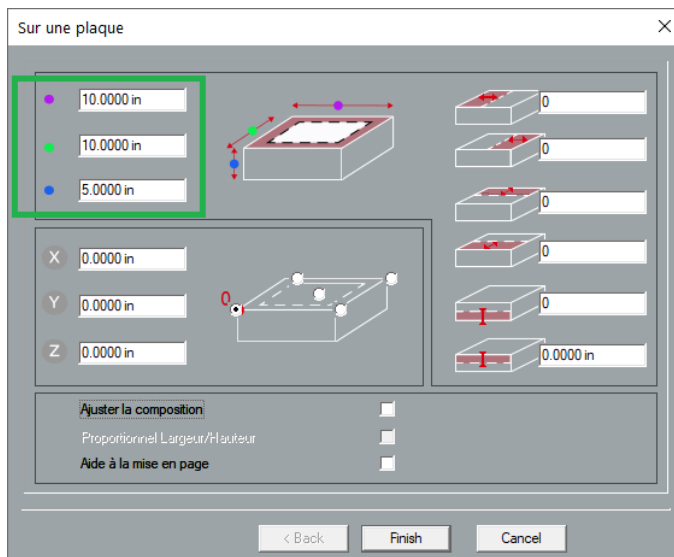
Pour la création et l'ajout d'un outil "DATRON", vous devez définir dans le champ "Référence" le même nom d'outil installé sur la machine, le contrôleur Next vérifie ce champ et inter-agit avec son information.

A noter que l'on utilise plus du tout le champ du numéro d'outil comme par le passé, avec le changeur outil. C'est désormais le champ "Référence" qui s'occupe d'organiser les appels d'outils.



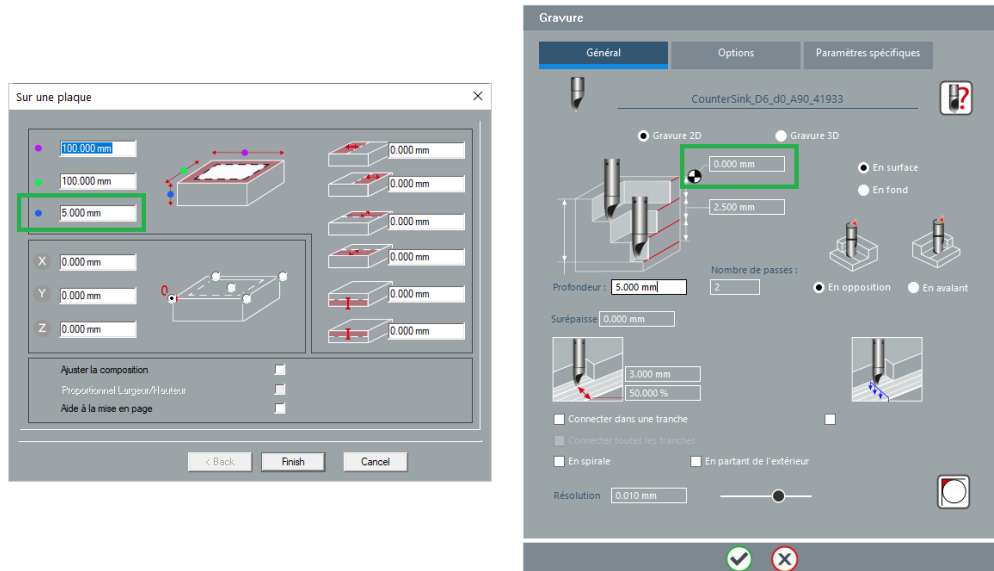
### 4. Réglage de la taille du matériau (brute) dans TYPE EDIT:

Le contrôleur Next vérifie la boîte d'encombrement du parcours outil. Celui-ci doit être circonscrit à l'intérieur de la surface active de TYPE EDIT définissant le matériau brut. De cette façon vous pourrez obtenir un aperçu dans l'interface de simulation du contrôleur à la bonne échelle.

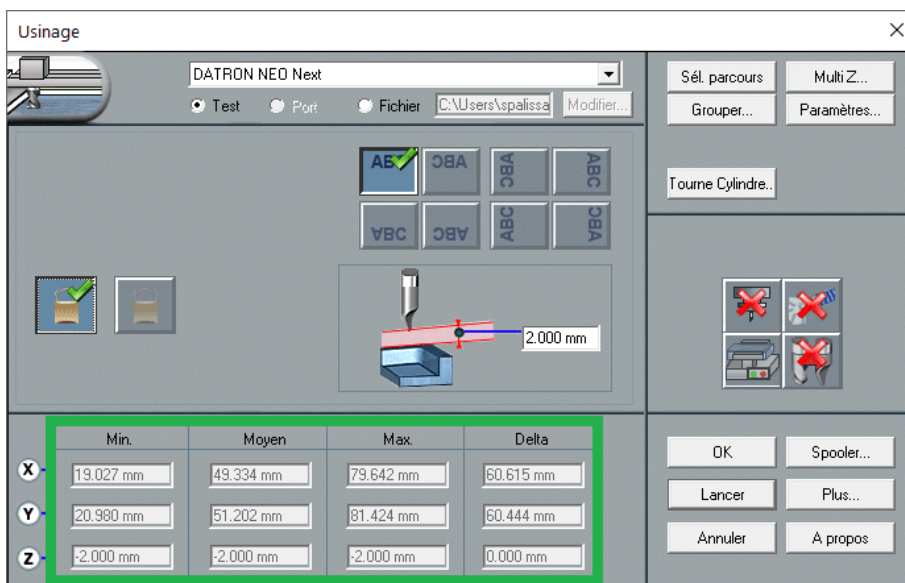


**Notes :**

- a. Assurez-vous que la profondeur Z Max fixée dans le parcours d'outil ne dépassera pas le Z Max de la Surface Active (Exemple 5mm)

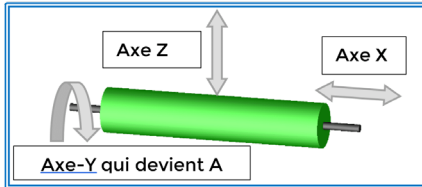


- b. La référence Z zéro est toujours fixée sur le dessus du brut (de la surface active).
- c. Dans l'exemple de droite/ci-dessous, l'encombrement des parcours est à l'intérieur de la définition de la Surface Active. Cela garantit aucun risque de dépassements des limites machines.



## 5. Activation du Tourne Cylindre :

- Le cylindre est orienté suivant les X (Axe Horizontal), les Y sont eux remplacés par un Axe tournant appelé A. Ce remplacement s'opère via l'activation de l'icône.



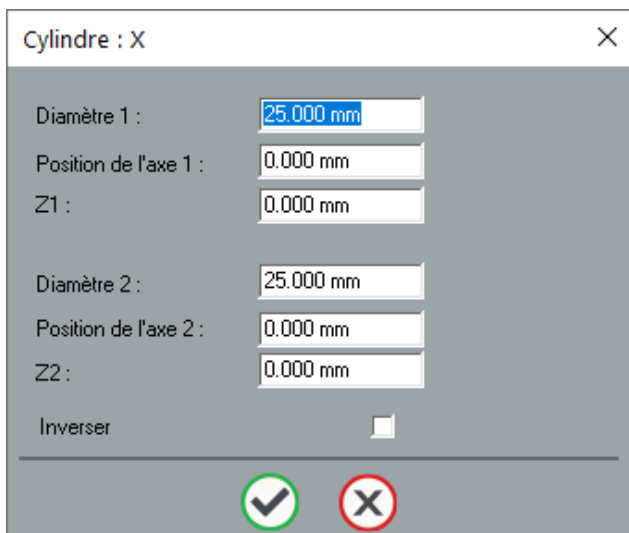
- Cliquez sur l'icône suivant pour activer le mode « Tourne Cylindre » en sortie de TYPE EDIT.



- Cliquez ensuite sur le bouton “Cylindre/Cône...” pour que la fenêtre suivante s'ouvre et pour définir les paramètres du Tourne Cylindre.



- Renseignez le diamètre de votre cylindre dans le champ Diamètre 1. Garder ce même diamètre pour le champ Diamètre 2 et valider.



## 6. Activation de l'Aspiration Automatique :

- Cliquez sur la commande suivante pour activer l'aspiration (Position en Actif sur cette machine).





b. Notes Supplémentaires :

En ce qui concerne la lubrification, il est recommandé de l'activer directement, ou pas du tout, à partir de l'interface Next de la machine.

## Besoin d'Assistance pour Configurer votre Sortie Machine Next ?

Le [réseau](#) global de revendeurs et support technique de TYPE EDIT est à votre service. Contactez-nous.