

## DATRON NEXT

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 présenter 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 : <u>https://www.type-edit.com/fr/type-edit-datron-next-controleur/</u>

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".

付 Type31 - TypeEdit (B1 BETA-20) 64 Bit - V14 FULL DEWIG 00123



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".







Configurer la sortie X
O Utiliser le spooler Windows
Ajouter dans Windows Liste des imprimantes installées : Adobe PDF Brother HL-L2390DW Printer Brother HL-L2390DW Printer (Cop Fax Microsoft Print to PDF Microsoft Print to PDF Microsoft XPS Document Writer OneNote (Desktop) PaperPort Image Printer Finance Printer on sgvtus-app Customer Service Supervisor Prin CSB Printer on sgvtus-app
O Dans un fichier
Fichiers automatiques
$\odot$ $\otimes$

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)

Propriétés Machine		×
Nom : DATRON NEO N	ext	DII: DATRON_Next_Script_V5.txt
Dimensions totales		Point standard
Min X: -19.5000 in	Max X: 19.5000 in	X: 0.0000 in Haut gauche O O Haut droit
Min Y: -15.5000 in	Max Y: 15.5000 in	Y: 0.0000 in  © Centre
Min Z: -5.0000 in	Max Z: 5.0000 in	Z: 0.0000 in Bas gauche 💿 🗇 Bas droit
Axes		
2 axes XY 📀	Axes logiques flous	Axe de 💿 Aucu Précision :
3 axes XYZ 📀	3 axes Cylindre AYZ 📀 🔘	© X 0.0004 in
4 axes XYZQ 💿	4 axes AYZQ 📀	O Y
5 axes XYZPQ 🔿	5 axes AYZPQ 🔿	○ ×&Y
OK	Annuler	Sortie Plus



### DATRON CEXT

# 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.

Tool editor	
Définition de l'outil - Technologies T	ourelle
BullNose_b2_d0_2_42370	0.0787 in
Référence 0078620A Fournisseur DARON	
Réglage Manuel O Standard Automatique	0.0079 in 1
Avance Descen	te Plongée Rotation
Numéro d'outil :	
(1000.000 mm/min) (1000.000 mm/min) Angle limite (5000.000 mm/min) (90.000 deg	500.000 mm/min 1: 40000 RPM
Protordeur 01575 in	Largeur de
$\bigcirc$	8

### 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.

Sur une plaque	×
10.0000 in	0
5.0000 in	
O.0000 in	0.0000 in
Proportionnel Largeur/Hauteur Aide à la mise en page	Cancel



#### 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)

	Gravure		
	Général	Options	Paramètres spécifiques
Sur une plaque	₽	CounterSink_D6_d0	A90_41933
100 000 mm     0 000 mm	O Gra	Nombre de passe	Gravure 3D
2 0.000 mm      Auster la composition      Proportionnel Largest Af lautea      Ade à la mise en page 	Surépaisse 0.000 mm	nche anches En partant de l'exté	reur
	Résolution 0.010 mm	•	— 🖸
		📿 🚫	

- 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 garantie aucun risque de dépassements des limites machines.

Usina	ige						×
		DATRON NEO Ne • Test • Por	xt t 🔍 Fichier 🛄	Jsers\spalissa Mo	➡ difier	Sél. parcours Grouper	Multi Z Paramètres
				2.000 mm	ABC DBA	Tourne Cylindre	<b>*</b>
x Y z	Min. 19.027 mm 20.980 mm -2.000 mm	Moyen 49.334 mm 51.202 mm -2.000 mm	Max. 79.642 mm 81.424 mm -2.000 mm	Delta 60.615 mm 60.444 mm 0.000 mm		OK Lancer Annuler	Spooler Plus A propos



### 5. Activation du Tourne Cylindre :

a. 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.



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



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



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

Cylindre : X	×
Diamètre 1 : Position de l'axe 1 :	25.000 mm
∠1: Diamètre 2: Position de l'ave 2:	25.000 mm
Z2 : Inverser	0.000 mm
	$\otimes$ $\otimes$

- 6. Activation de l'Aspiration Automatique :
  - a. Cliquez sur la commande suivante pour activer l'aspiration (Position en Actif sur cette machine).





DATRON (EX)

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 <u>réseau</u> global de revendeurs et support technique de TYPE EDIT est à votre service. Contactez-nous.