

# PolyBoard 7.04a

*Ce document présente les principales nouveautés par rapport à la version 7.02c.*



## 1- Post-Processeurs

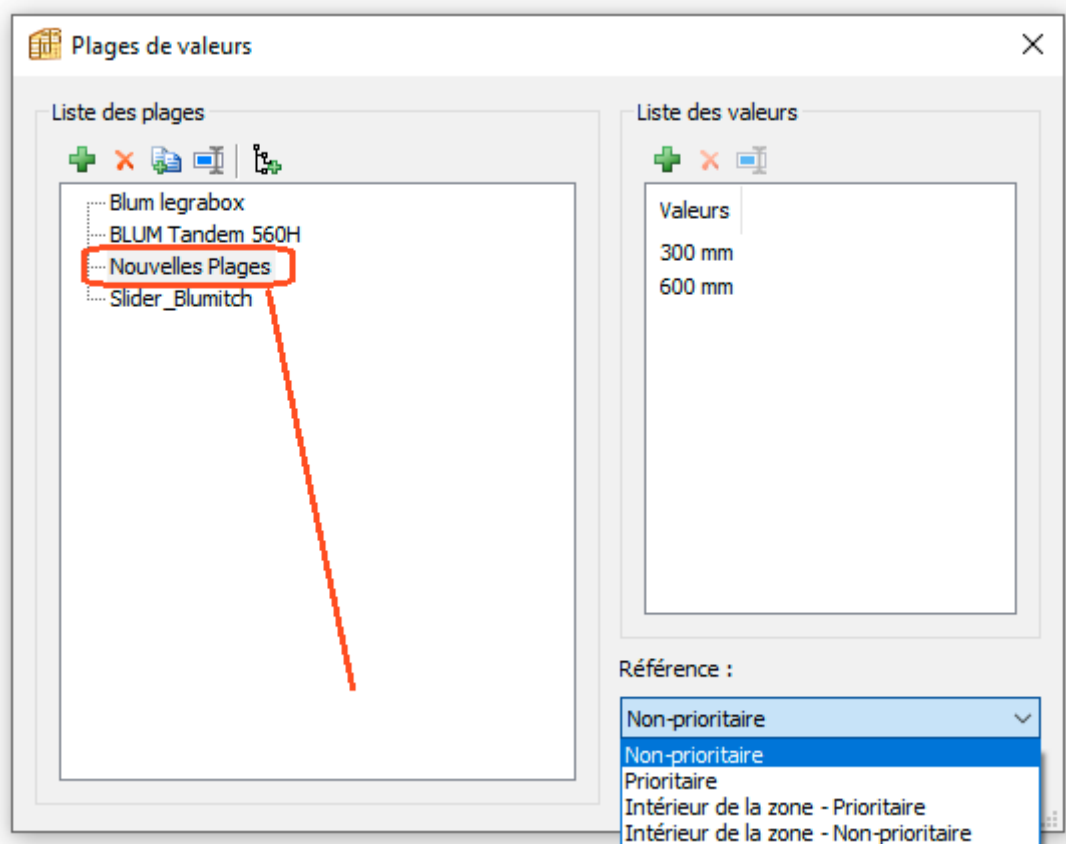
- Nouvelle génération de Post-Processeurs entièrement ré-écrite.

*La transition est assurée en toute transparence.*

## 2- Plages de valeurs

- Bibliothèque de "Plages de valeurs" utilisable en liaison avec les liens de fixation.

*Cette fonction permet de définir une quincaillerie différente en fonction de la dimension perpendiculaire au lien de fixation.*

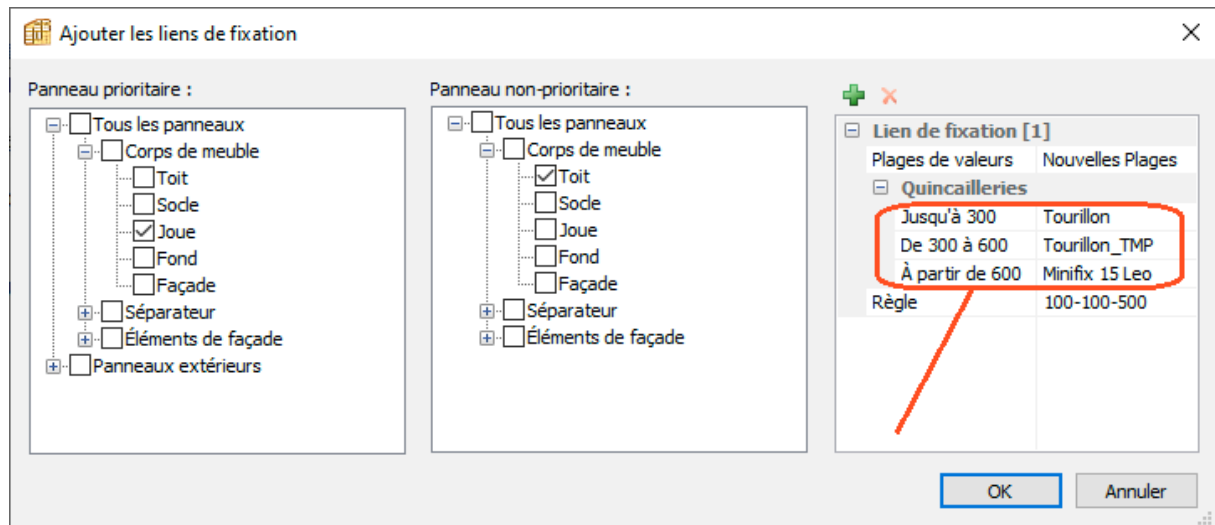


L'exemple ci-dessus permet de définir une gamme de 3 plages de valeurs :

Jusqu'à 300 mm, de 300 mm à 600 mm, et au-delà de 600 mm.

## 2- Plages de valeurs (suite)

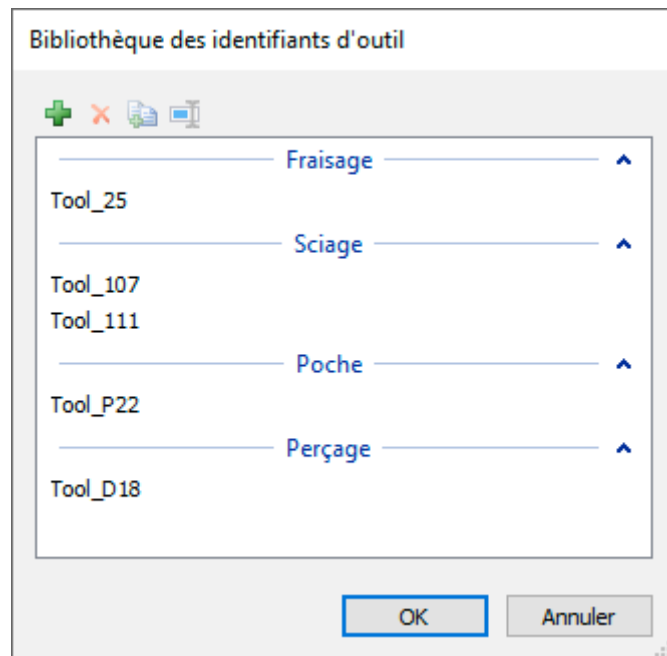
Le paramétrage suivant définit 3 quincailleries pour la liaison entre la joue et le toit du meuble en fonction de la longueur du toit, lorsque ce dernier est non prioritaire.



*A noter que cette fonction est particulièrement adaptée à la gestion des coulisses de tiroirs.*

## 3- Bibliothèque d'identifiants d'outils

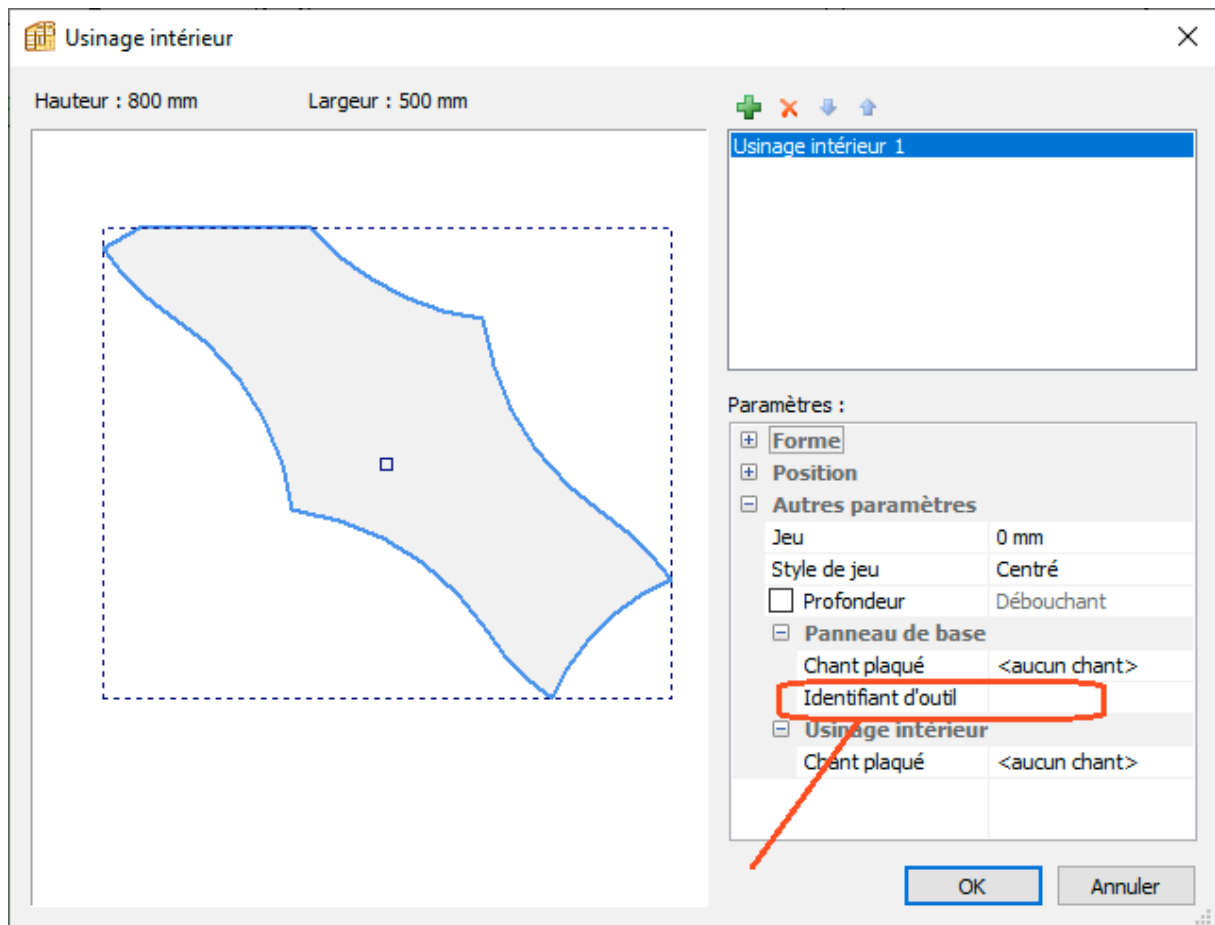
Nouvelle bibliothèque triée par catégorie d'usinage : Fraisage, sciage, poche et perçage.



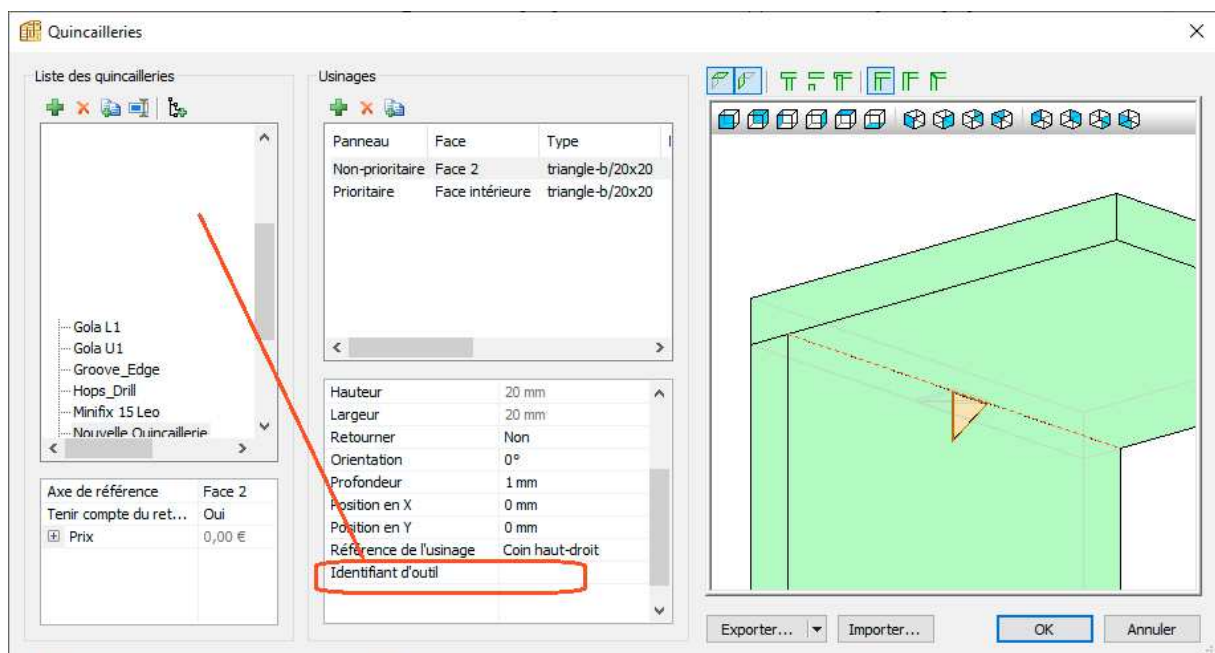
Un identifiant d'outil peut être associé à différents types d'usinage: usinage de quincaillerie, usinage intérieur, rainure, etc.

Lorsqu'un identifiant d'outil est spécifié, l'outil par défaut du Post-Processeur est remplacé par l'outil personnalisé défini dans les paramètres du Post-Processeur.

### 3- Bibliothèque d'identifiants d'outils (suite)

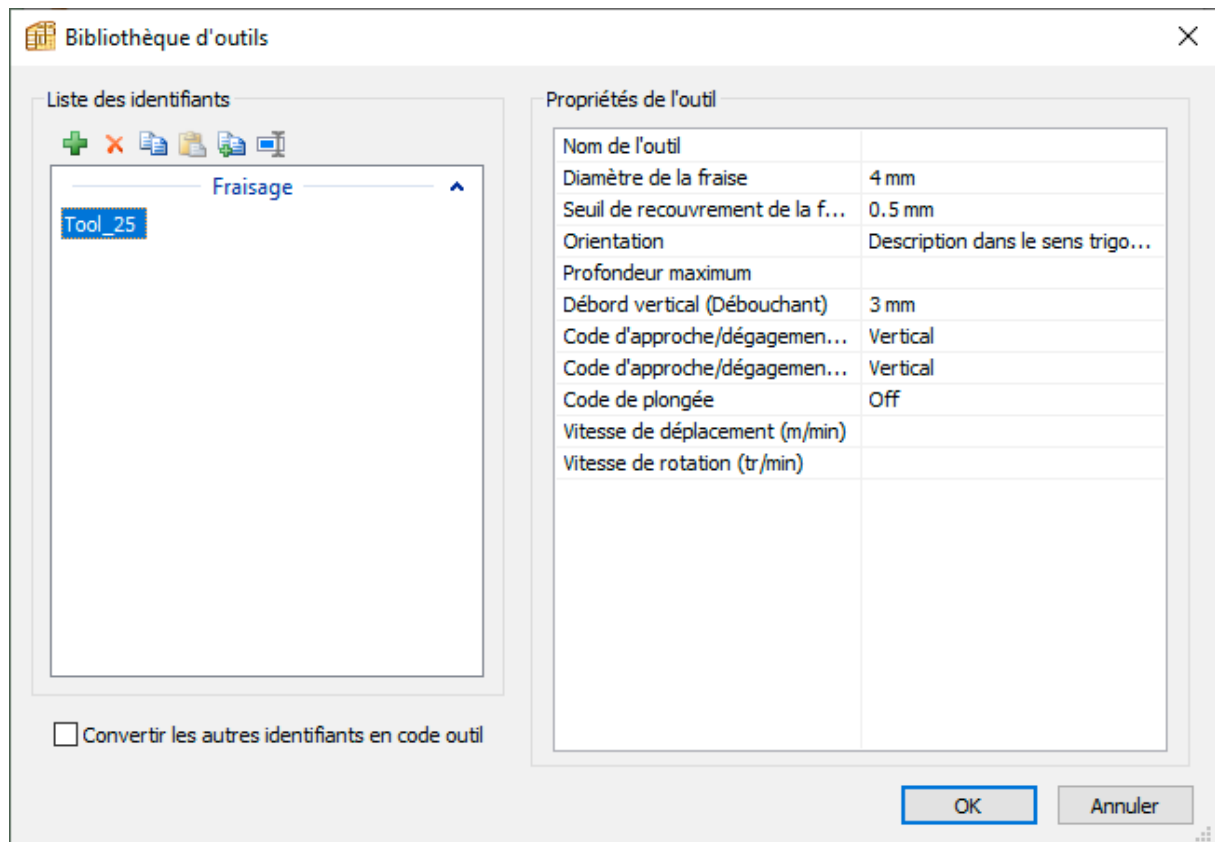


**Exemple d'identifiant d'outil appliqué à un usinage intérieur**



**Exemple d'identifiant d'outil appliqué à un usinage de quincaillerie**

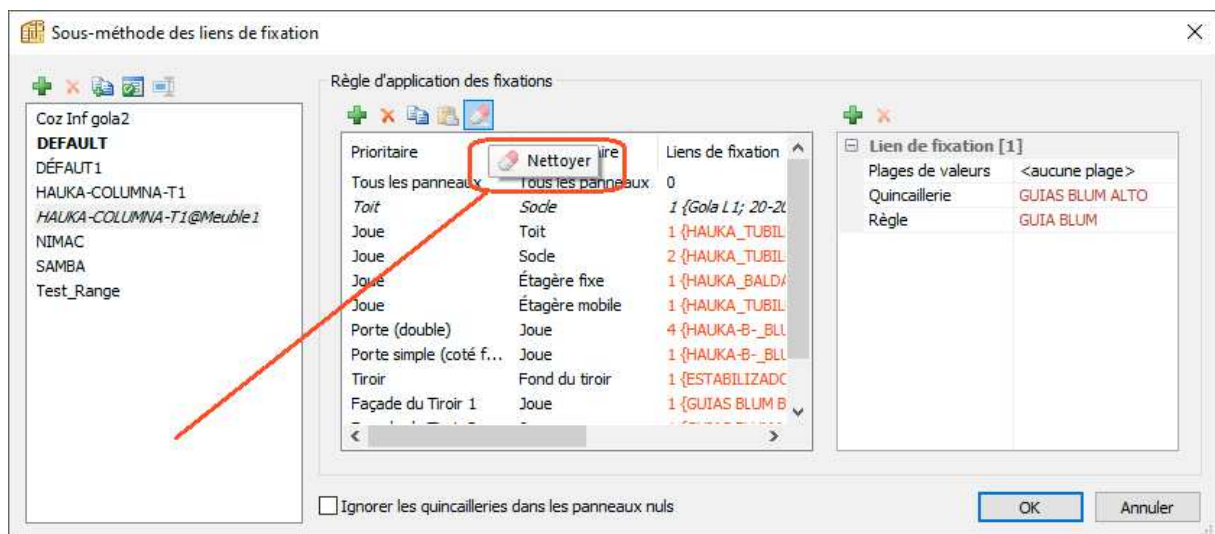
### 3- Bibliothèque d'identifiants d'outils (suite 2)



### Exemple d'outil personnalisé défini par un identifiant (WoodWop)

### 4- Nouvelle commande "Nettoyer"

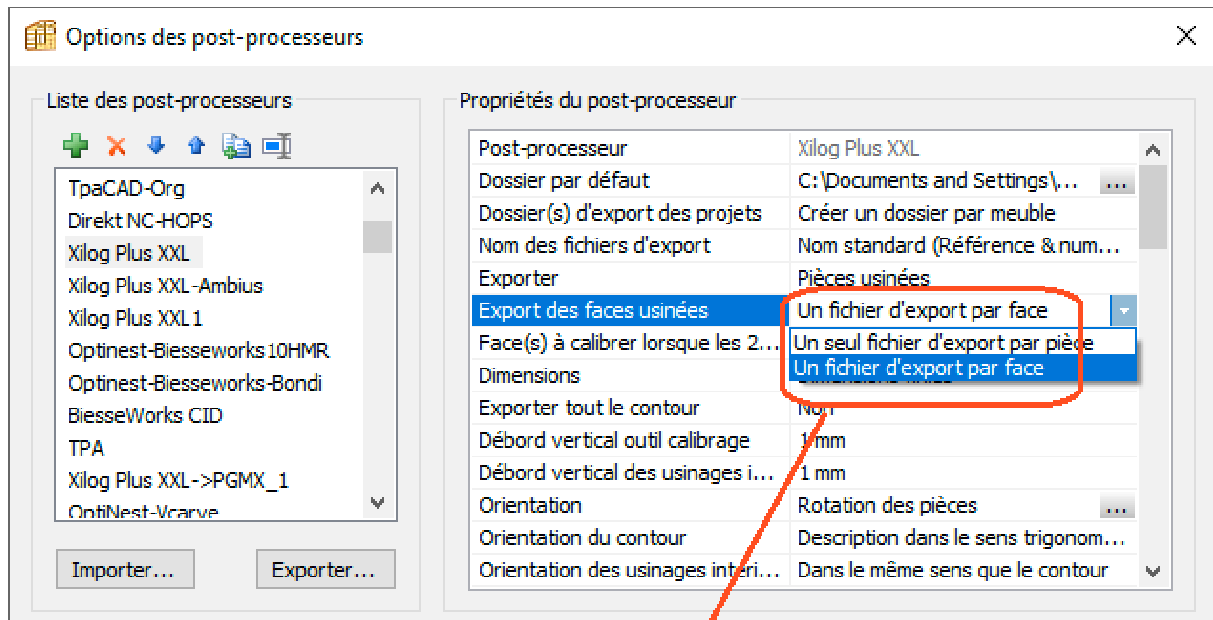
La commande "Nettoyer" purge les sous-méthodes "Liens de fixations" des liens inapplicables qui alourdissent inutilement la bibliothèque.



## 5- Post-Processeur SCM – "Export par face" v/s "Export par pièce"

Nouvelle option du Post-Processeur SCM permettant d'exporter soit un fichier par pièce, soit un fichier par face.

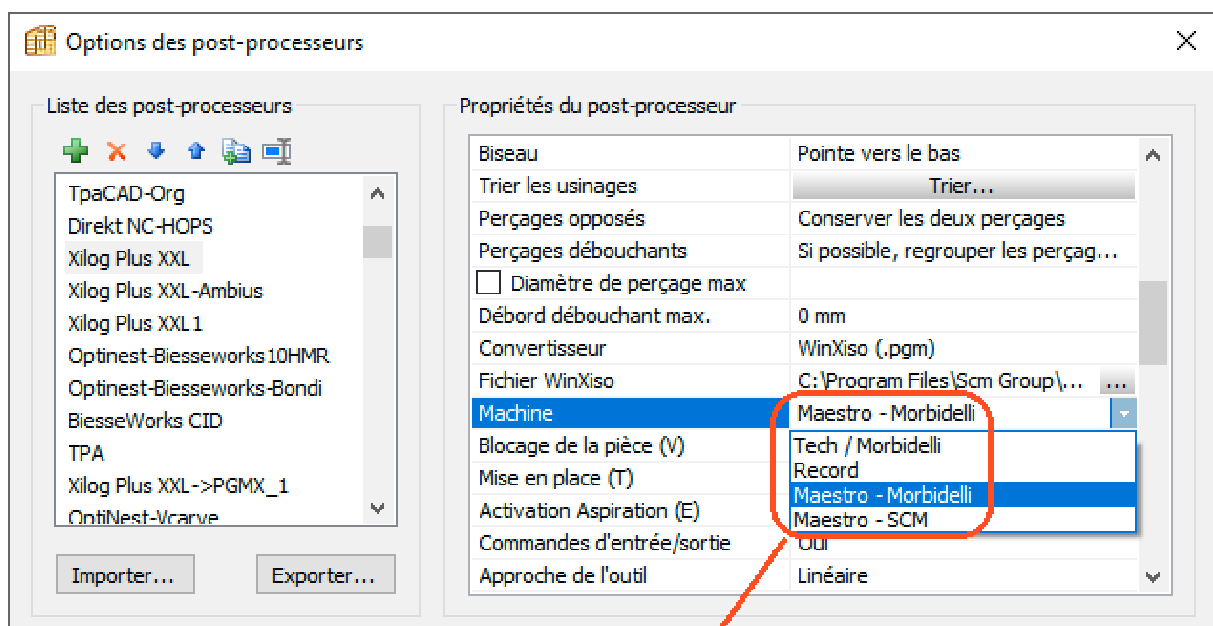
*Cette option complète l'instruction "PAUSE" entre les instructions d'usinage des 2 faces pour les machines incompatibles avec cette instruction.*



## 6- Post-Processeur SCM – Dédoublément du mode "Maestro"

Dédoublément du mode "Maestro" en "Maestro – Morbidelli" et "Maestro – SCM".

*Ces modes par défaut permettent de s'adapter aux configurations Maestro les plus courantes.*



## 7- Post-Procasseur HOPS – Codes de perçages paramétrables

Les codes de perçages du Post-Procasseur NC HOPS, qui étaient fixes jusque là (10 et 20), sont dorénavant paramétrables, aussi bien pour les perçages par défaut (*cf. copie écran N° 1*) que pour les perçages des outils personnalisés (*cf. copie écran N° 2*).

