

264 INTERPRETADOR DE COMANDOS PARA UM POSICIONADOR LINEAR COM CNC. C.R.G. de MORAES, L.C. de OLIVEIRA, L.F.S. CAMARGO. (Núcleo de Automação de Processos de Fabricação, Centro de Tecnologia, UFSM).

O Núcleo de Automação e Processos de Fabricação desenvolve um posicionador linear com CNC, cujo sistema de posicionamento tem uma régua eletro-ótica, uma placa de aquisição de dados e um microcomputador, e cujo sistema de acionamento possui um servoconversor trifásico e um servomotor. Este sistema é acionado por um Comando Numérico Computadorizado e para isso foi desenvolvido um programa que faz a interpretação dos comandos CNC. O software é composto de um editor de programas e um módulo que faz a análise da sintaxe destes. Os programas CNC após analisados são interpretados para promover o acionamento do posicionador linear. Este acionamento é feito através de dados gerados pelo programa *CNG* que determinam uma reta teórica de deslocamento a partir de parâmetros obtidos em simulação matemática. A cada intervalo de tempo pré-estabelecido, os dados são comparados ponto a ponto com a posição real obtida através de um transdutor eletro-ótico. Durante a movimentação, o sistema apresenta simulação gráfica dinâmica do deslocamento. O software foi desenvolvido em Turbo Pascal e Assembly, para microcomputadores do tipo IBM PC compatível. As atividades foram realizadas no Núcleo de Automação e Processos de Fabricação da Universidade Federal de Santa Maria. (CNPq).