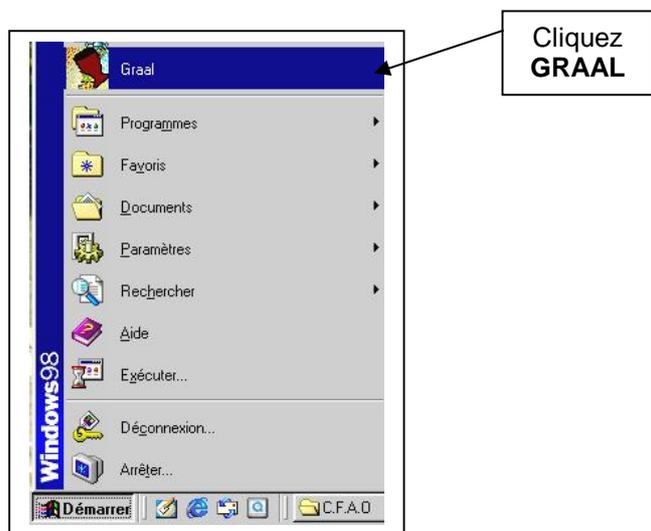


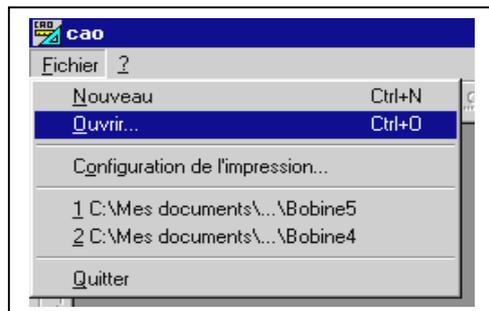
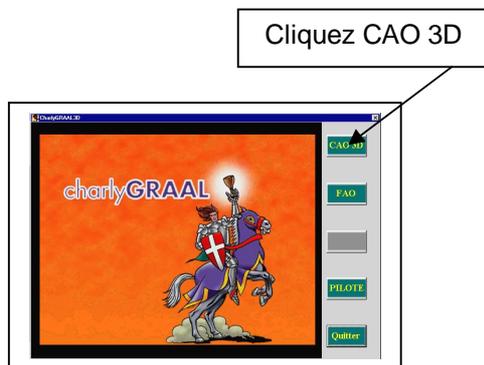
PARTIE FABRICATION

PARAMETRAGE DES USINAGES

2.01. LANCER LE PROGRAMME

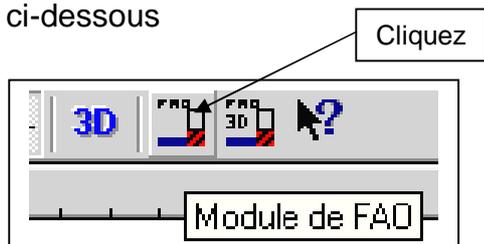


→ Pour créer un nouveau document FAO à partir d'un fichier CAO

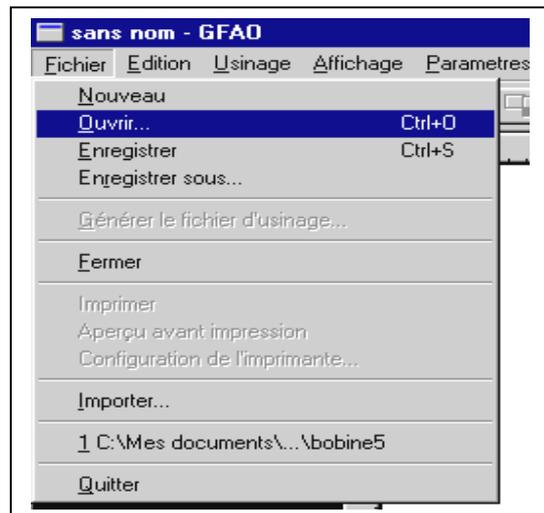
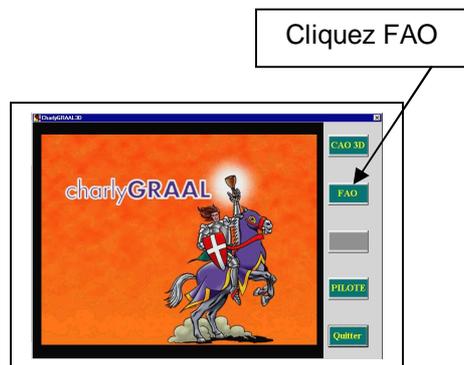


→ Puis rechercher votre fichier dans votre répertoire

→ Lorsqu'il est ouvert, cliquez sur l'icône ci-dessous

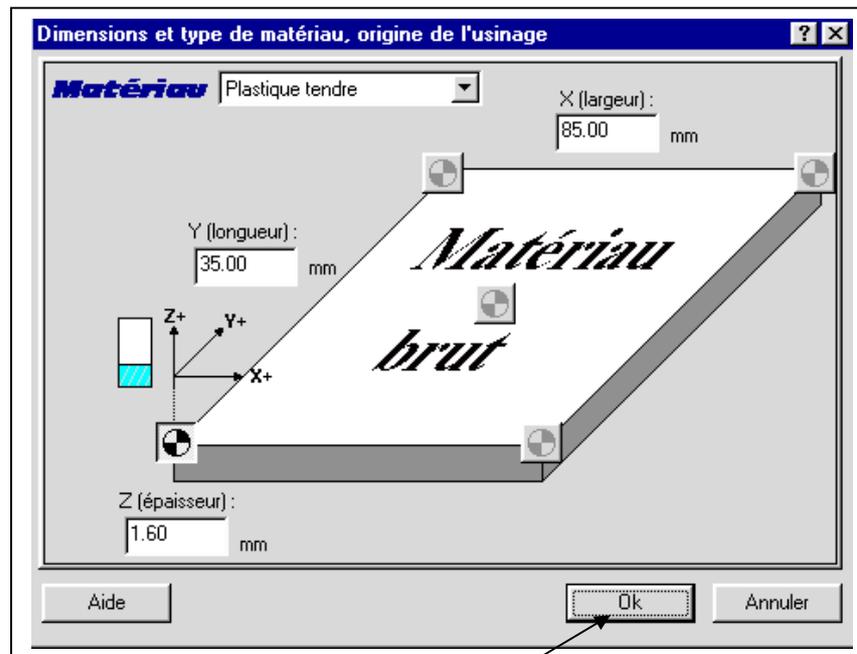


→ Pour ouvrir un document existant



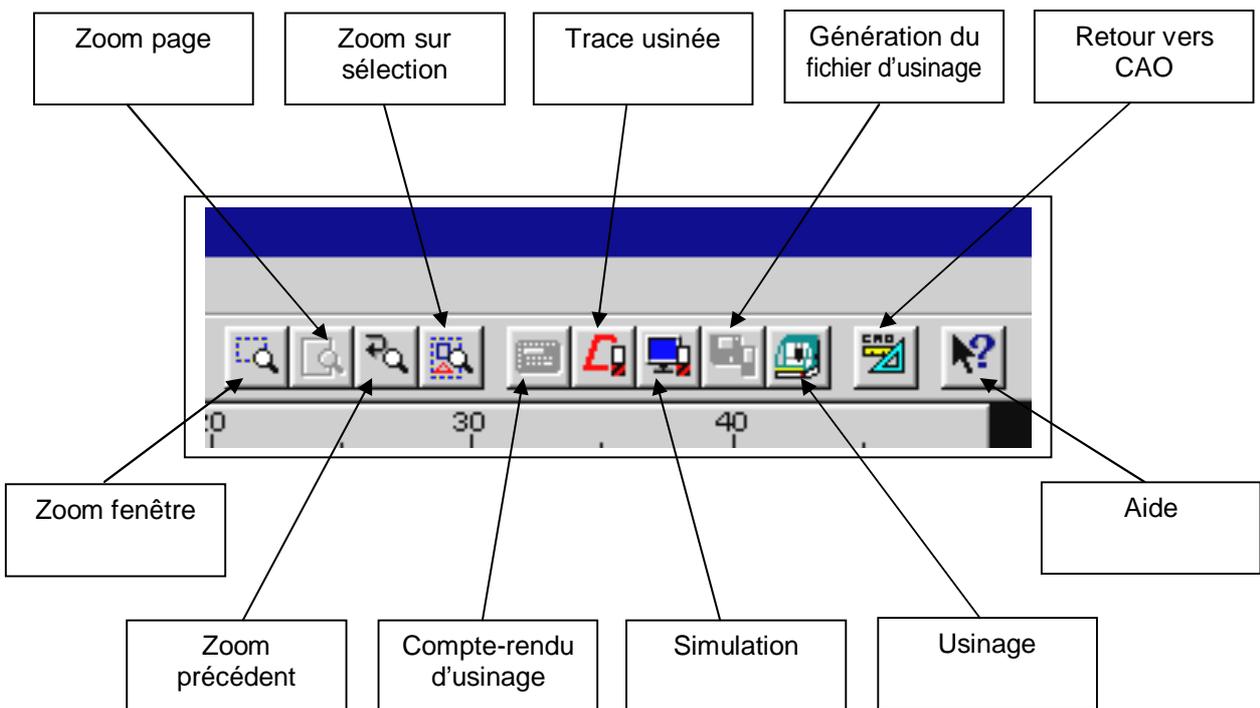
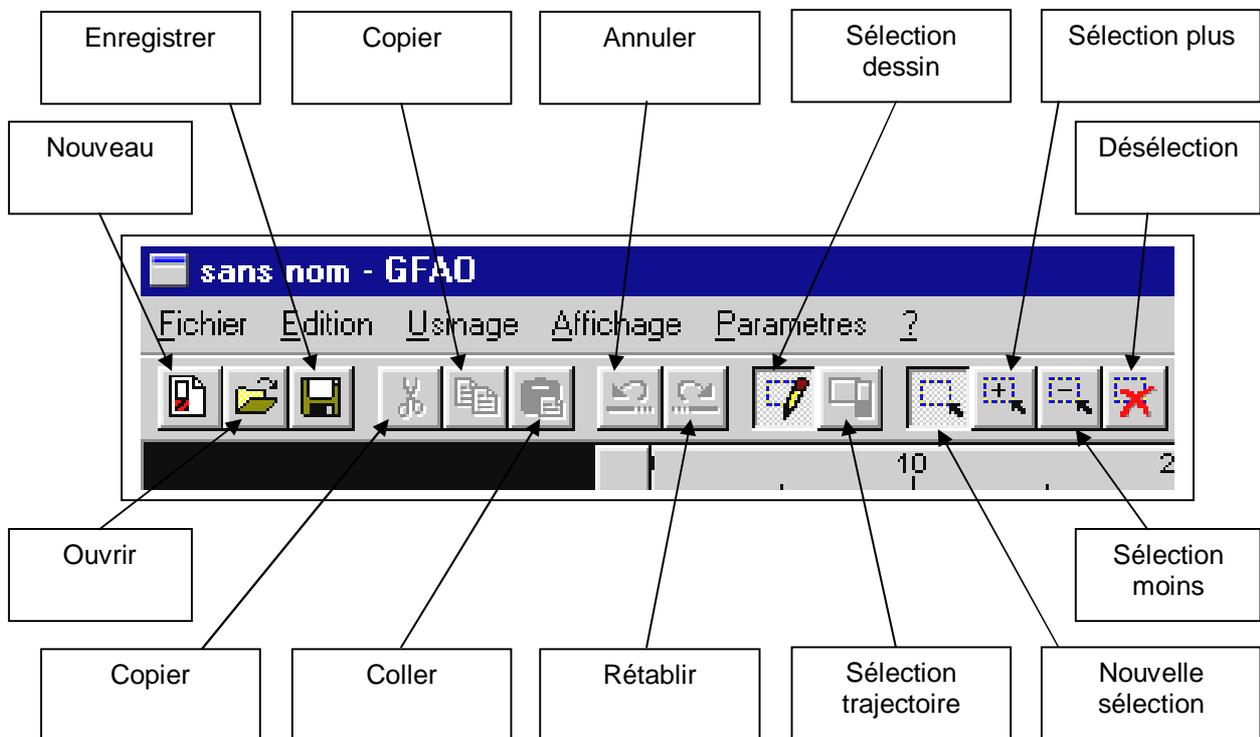
→ Puis rechercher votre fichier dans votre répertoire

2.02. CONTROLLER LES PARAMETRES DU MATERIAU



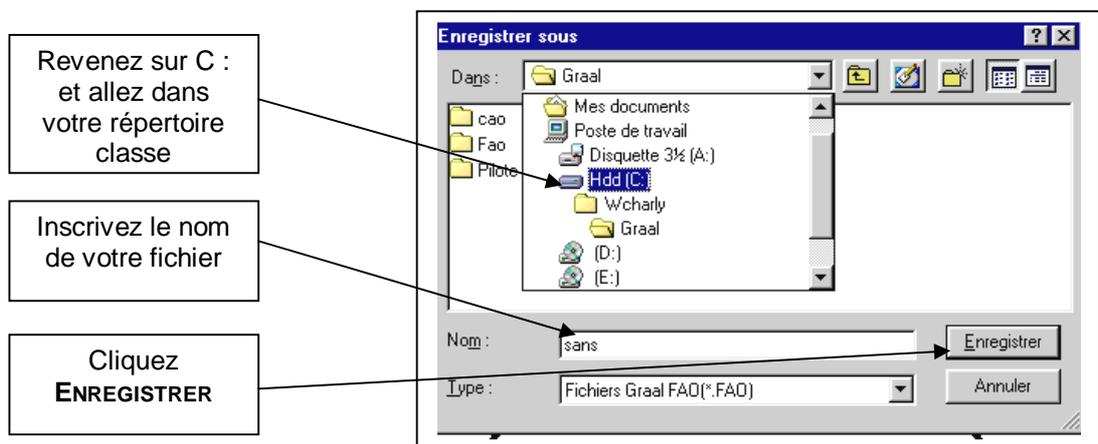
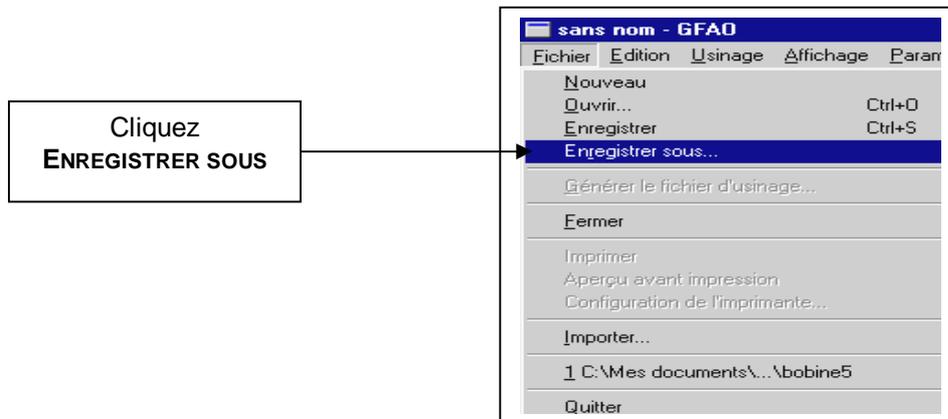
Contrôler tous les paramètres du matériau et validez **OK** s'il sont corrects

2.03. UTILISER LES ICONES

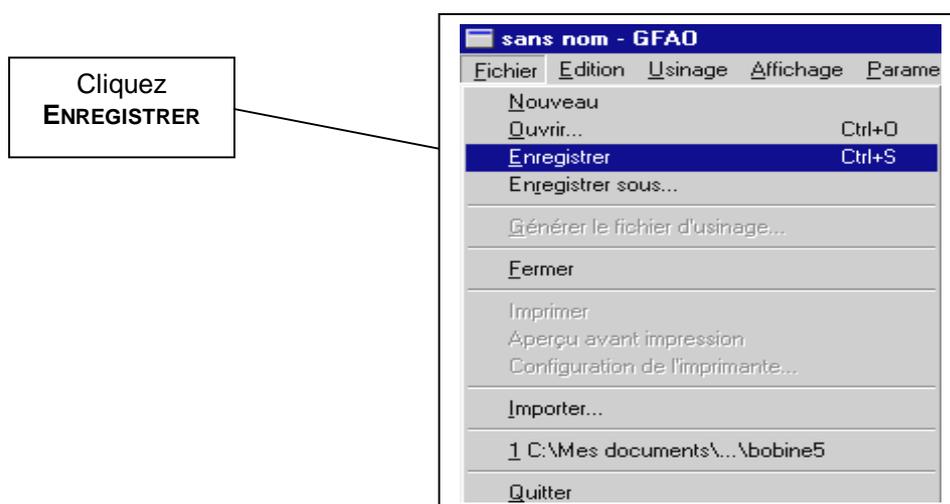


2.04. ENREGISTRER LE TRAVAIL

→ Pour enregistrer le travail la première fois



→ Pour enregistrer les modifications

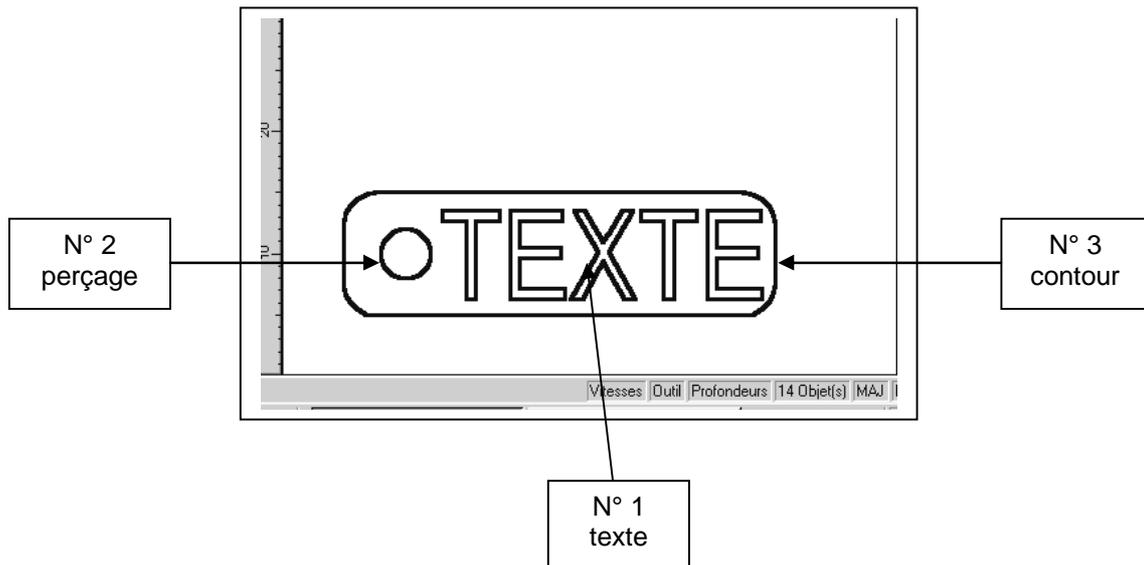


2.05. CHOISIR UN ORDRE DE PARAMETRAGE DES USINAGES

Avant de paramétrer les différents usinages, vous devez choisir un ordre :

→ **PARTIR DE L'INTERIEUR DE LA PIECE ET ALLER VERS L'EXTERIEUR**

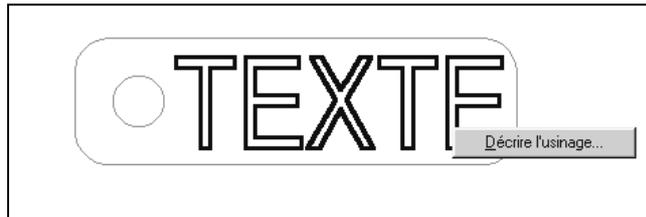
Voir le n° des ordres sur le dessin ci-dessous :



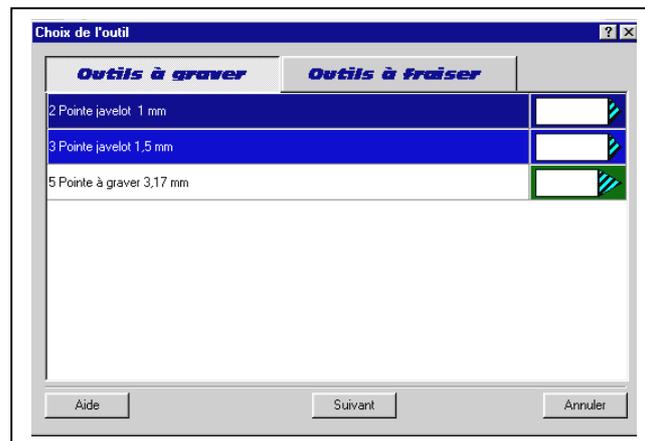
→ **ESSAYER DE REDUIRE LES CHANGEMENTS D'OUTILS**

2.06. PARAMETRER AVEC L'OUTIL POINTE A GRAVER

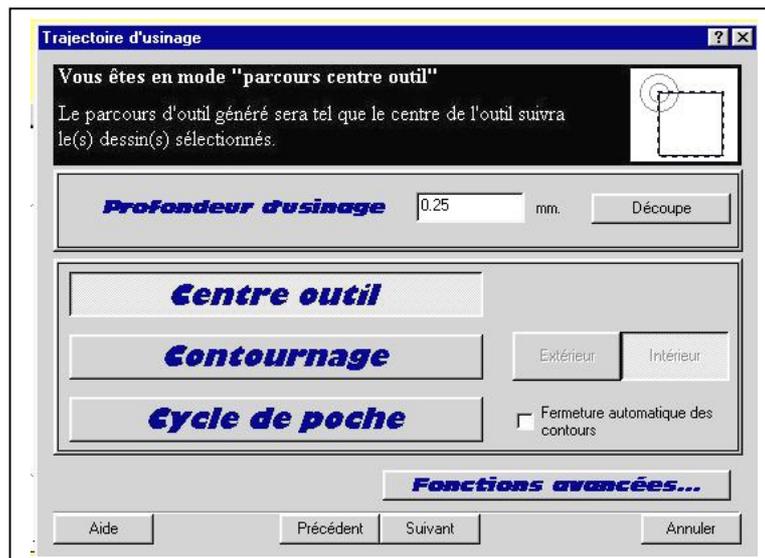
- Sélectionnez le texte à l'aide du bouton gauche de la souris (sous forme de rectangle) → Attention à ne pas sélectionner le perçage
- Un crayon apparaît à côté du pointeur de la souris
- Appuyez sur le bouton droit de la souris



- Sélectionnez **DECRIRE L'USINAGE** (bouton gauche)



- Sélectionnez **5 POINTE A GRAVER 3,17 MM** dans l'onglet **OUTILS A GRAVER**
- Validez **SUIVANT**



- Changez la PROFONDEUR D'USINAGE : 0.25 mm
- Validez **SUIVANT**

Paramètres d'usinage ? x

En fonctions de vos choix,
l'expert d'usinage vous propose les valeurs suivantes

Vitesse de broche	8000	Tr / min
Vitesse d'avance	12	mm/s
Vitesse de descente	6.00	mm/s

Profondeur de passe maximum	0.25	mm
------------------------------------	------	----

Aide Précédent Terminer Annuler

- Changez la VITESSE D'AVANCE : 12 mm/s
- Changez la PROFONDEUR DE PASSE MAXIMUM : 0.25 mm
- Validez **TERMINER**

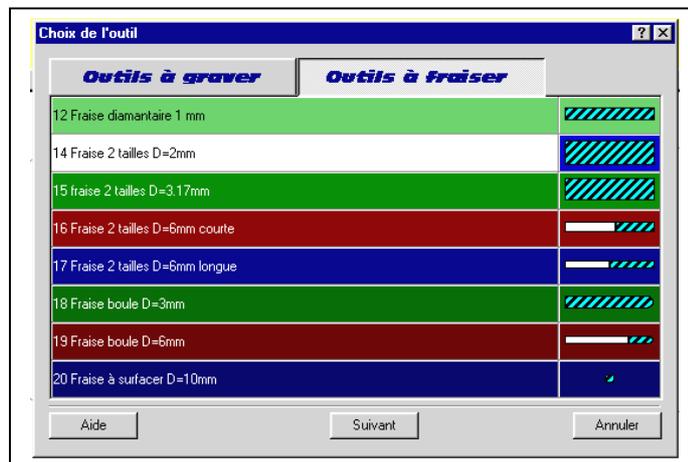
2.07. PARAMETRER AVEC L'OUTIL A FRAISER → CONTOURNAGE INTERIEUR

Qu'est-ce un contournage intérieur : l'outil passera à l'intérieur du trou (par exemple, pour un trou de $\varnothing 4$ et une fraise de $\varnothing 2$, votre perçage aura un \varnothing de 4 mm)

- Sélectionnez le perçage à l'aide du bouton gauche de la souris
- Un crayon apparaît à côté du pointeur de la souris
- Appuyez sur le bouton droit de la souris



- Sélectionnez **DECRIRE L'USINAGE** (bouton gauche)



- Sélectionnez 14 FRAISE 2 TAILLES D = 2 MM dans l'onglet OUTILS A FRAISER
- Validez **SUIVANT**



- Sélectionnez **DECOUPE** (la valeur 3.00 mm apparaît dans la profondeur d'usinage)
- Sélectionnez **CONTOURNAGE**
- Sélectionnez **INTERIEUR**
- Validez **SUIVANT**

Paramètres d'usinage

En fonctions de vos choix,
l'expert d'usinage vous propose les valeurs suivantes

Vitesse de broche	8000	T / min
Vitesse d'avance	12	mm/s
Vitesse de descente	10.00	mm/s

Profondeur de passe maximum	3.00	mm
------------------------------------	------	----

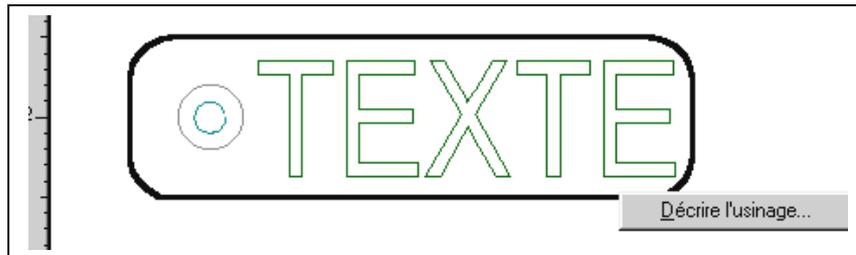
Aide Précédent Terminer Annuler

- Changez la VITESSE D'AVANCE : 12 mm/s
- Changez la PROFONDEUR DE PASSE MAXIMUM : 3.00 mm
- Validez **TERMINER**

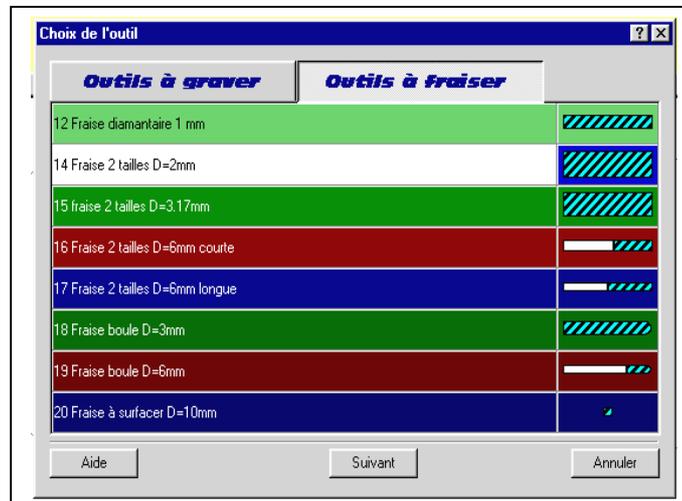
2.08. PARAMETRER AVEC L'OUTIL A FRAISER → CONTOURNAGE EXTERIEUR

Qu'est un contournage extérieur : l'outil passera à l'extérieur du trou dessiné (par exemple, pour un trou de $\varnothing 4$ et une fraise de $\varnothing 2$, votre perçage aura en réalité un \varnothing de 8 mm ($\varnothing 4 + (2 \times \varnothing 2)$)).

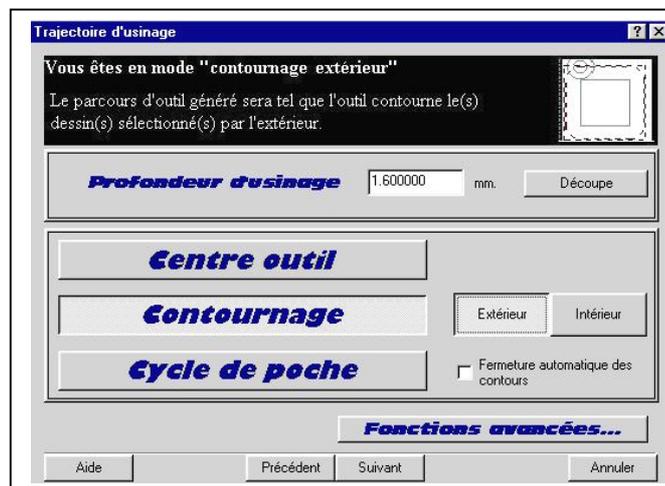
- Sélectionnez le contour à l'aide du bouton gauche de la souris
- Un crayon apparaît à côté du pointeur de la souris
- Appuyez sur le bouton droit de la souris



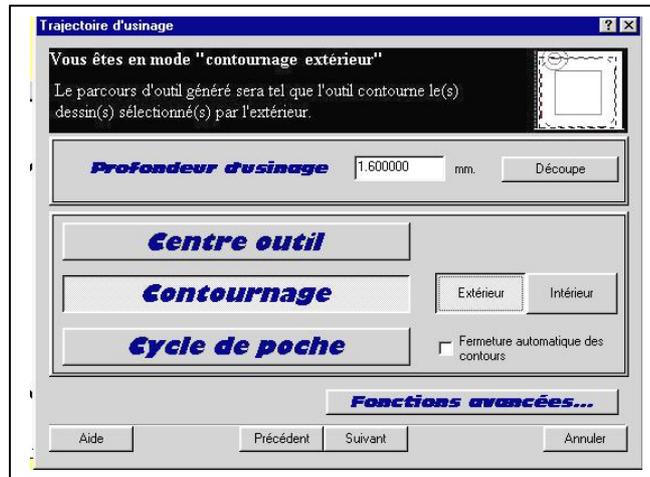
- Sélectionnez **DECRIRE L'USINAGE** (bouton gauche)



- Sélectionnez **14 FRAISE 2 TAILLES D = 2 MM** dans l'onglet **OUTILS A FRAISER**
- Validez **SUIVANT**



- Sélectionnez DECOUPE (la valeur 3.00 mm apparaît dans la profondeur d'usinage)
- Sélectionnez CONTOURNAGE
- Sélectionnez EXTERIEUR
- Validez **SUIVANT**



- Changez la VITESSE D'AVANCE : 12 mm/s
- Changez la PROFONDEUR DE PASSE MAXIMUM : 3 mm
- Validez **TERMINER**

2.09. PARAMETRER LES TRAJECTOIRES D'USINAGE

Si vous cliquez sur l'icône Centre outil, l'outil passera au milieu du trou dessiné (par exemple, pour un trou de \varnothing 4 et une fraise de \varnothing 2, votre perçage aura en réalité un \varnothing de 6 mm)

Si vous cliquez sur l'icône Découpe, la profondeur d'usinage sera égale à l'épaisseur brute du matériau

Trajectoire d'usinage

Vous êtes en mode "parcours centre outil"

Le parcours d'outil généré sera tel que le centre de l'outil suivra le(s) dessin(s) sélectionnés.

Profondeur d'usinage 0.00 mm. Découpe

Centre outil

Contournage Extérieur Intérieur

Cycle de poche

Fermeture automatique des contours

Fonctions avancées...

Aide Précédent Suivant Annuler

Si vous cliquez sur l'icône Contournage et Extérieur, l'outil passera à l'extérieur du trou dessiné (par exemple, pour un trou de \varnothing 4 et une fraise de \varnothing 2, votre perçage aura en réalité un \varnothing de 8 mm)

Si vous cliquez sur l'icône Contournage et Intérieur, l'outil passera à l'intérieur du trou dessiné (par exemple, pour un trou de \varnothing 4 et une fraise de \varnothing 2, votre perçage aura un \varnothing de 4 mm)

Si vous cliquez sur l'icône Cycle de poche, l'outil passera à l'intérieur du trou dessiné et il enlèvera la matière contenue à l'intérieur, le tout en fonction de la profondeur d'usinage choisie

Le recouvrement des parcours de vidage de poche ne peut être inférieur à 15%

Fonctions avancées

Sens du parcours : En avalant En opposition

Approche auto des contournages

Soudure automatique des éléments du dessin

Distance de soudage : 0.05 mm

Recouvrement des parcours de vidage de poche : 50 %

Ebauche/finition

Épaisseur de finition : 0.00 mm

Coefficient de vitesse en finition : 1.00

Finition en une seule passe

Ebauche en avalant

Micro-jonctions

Largeur des micro-jonctions : mm

Position des micro-jonctions : Espacées de Au milieu des segments Manuelles

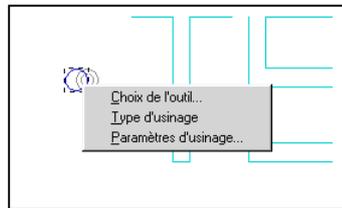
Montrer les points de départ d'usinage

Montrer les points

Valider Annuler

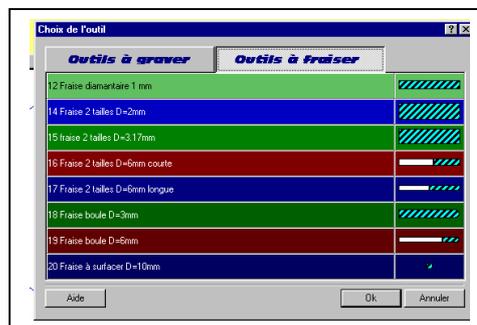
2.10. MODIFIER LES PARAMETRAGES

- Sélectionnez sur le dessin l'élément à modifier à l'aide du bouton gauche de la souris
- Appuyez sur le bouton droit de la souris



- Sélectionnez votre choix dans le menu déroulant

POUR LE CHOIX DE L'OUTIL :



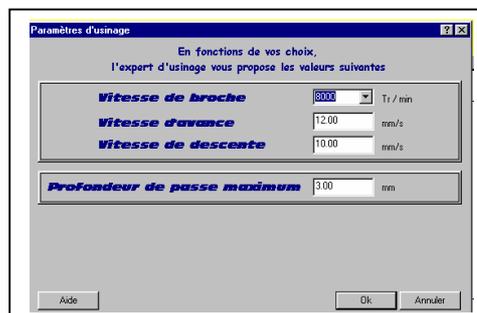
- Modifiez et validez **Ok**

POUR LE TYPE D'USINAGE :



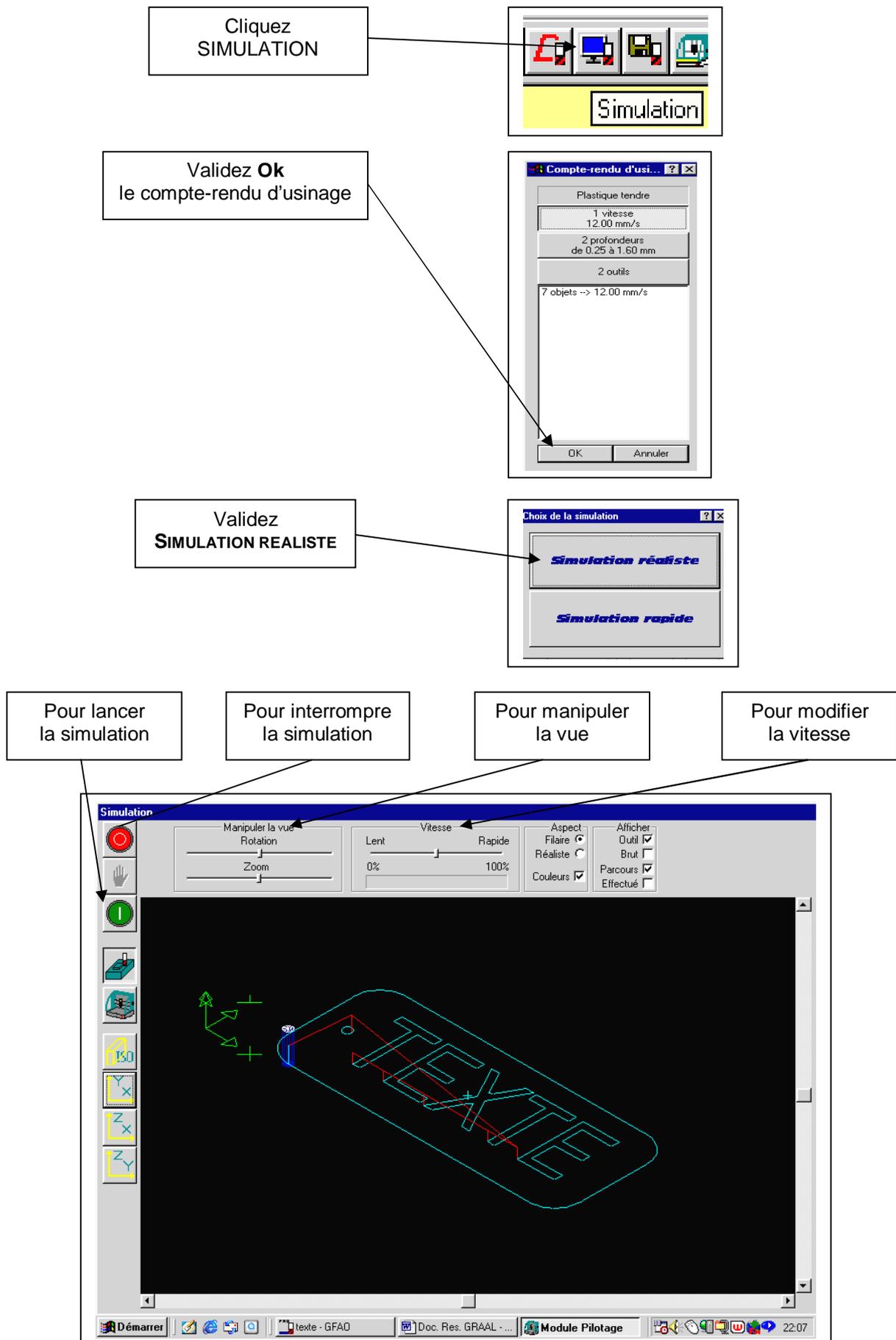
- Modifiez et validez **Ok**

POUR LES PARAMETRES D'USINAGE

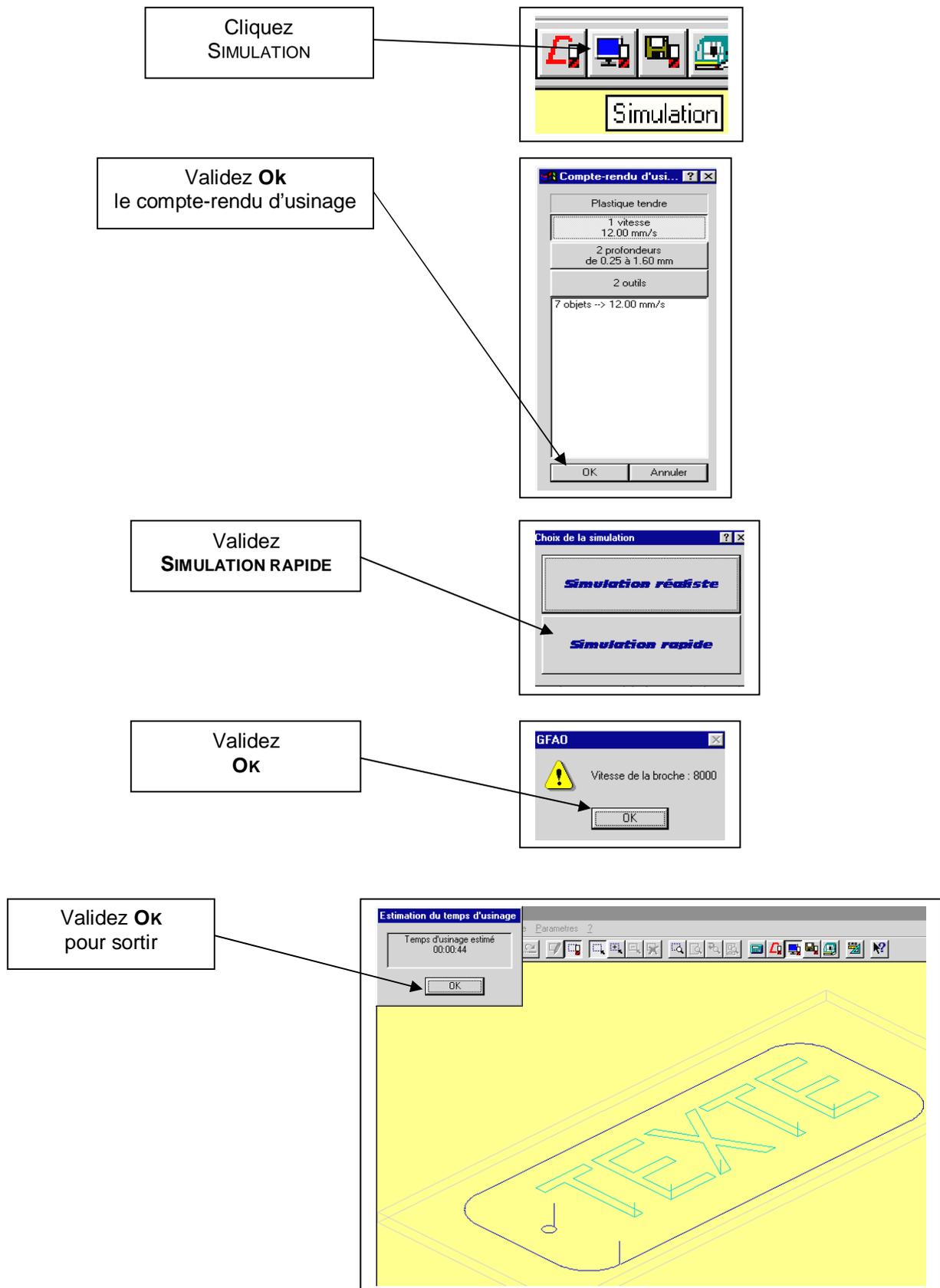


- Modifiez et validez **Ok**

2.11. REALISER UNE SIMULATION REALISTE



2.12. REALISER UNE SIMULATION REALISTE

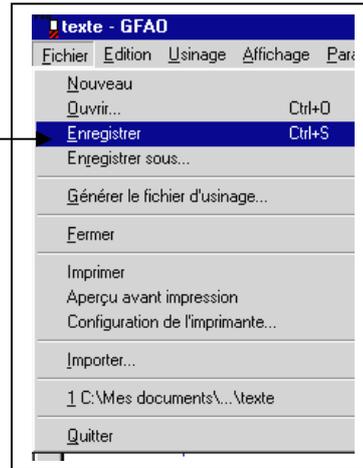


2.13. QUITTER LE PROGRAMME

→ Si vous n'avez pas déjà enregistré votre travail, reportez-vous à la fiche ENREGISTRER LE TRAVAIL

→ Sinon, suivez la procédure suivante :

Cliquez
ENREGISTRER



Cliquez
QUITTER

