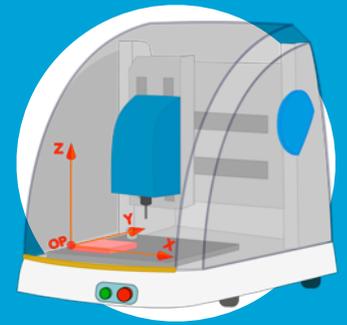


CHARLY GRAAL

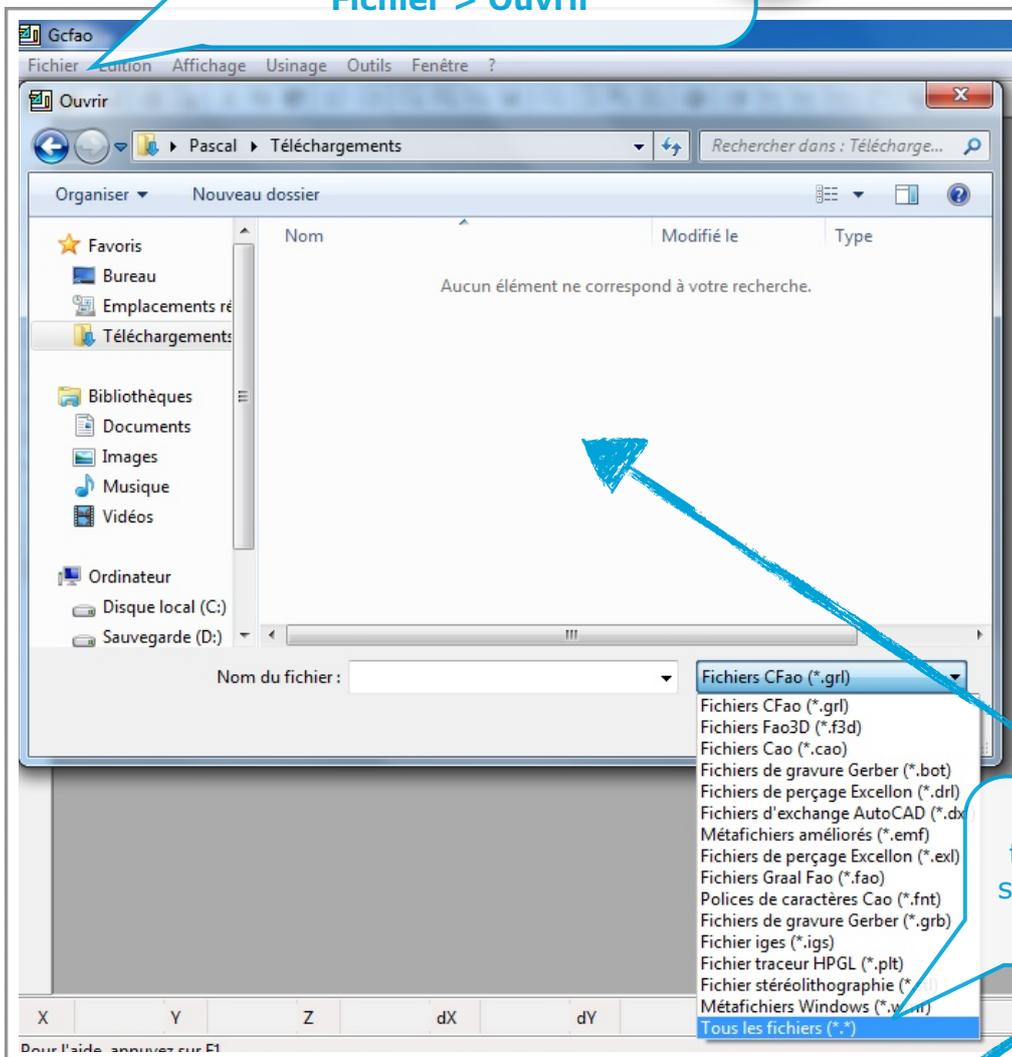
CFAO - USINAGE



1ÈRE ÉTAPE : RÉCUPÉRER LE DESSIN DE LA PIÈCE (.DXF)

1

Ouvrir le fichier .dxf de la pièce
Fichier > Ouvrir



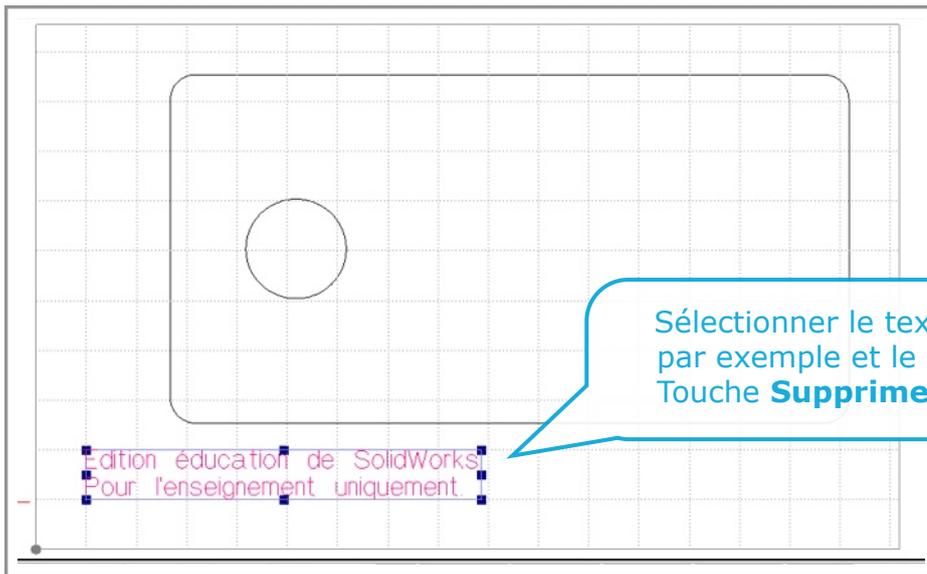
2

Pour cela, afficher
tous les fichiers car
sinon aucuns fichiers
apparaissent

Nom	Type	Date	Description
Pièce	Fichier DXF	27/12/2013 12:20	
Pièce	SolidWorks Drawi...	27/12/2013 12:24	
Pièce	SolidWorks Part D...	27/12/2013 12:13	

Type : Fichier DXF
Taille : 17,9 Ko
Modifié le : 27/12/2013 12:20

2ÈME ÉTAPE : SUPPRIMER LES TRAIT'S INUTILES



Sélectionner le texte ici inutile par exemple et le supprimer :
Touche **Supprimer** au clavier

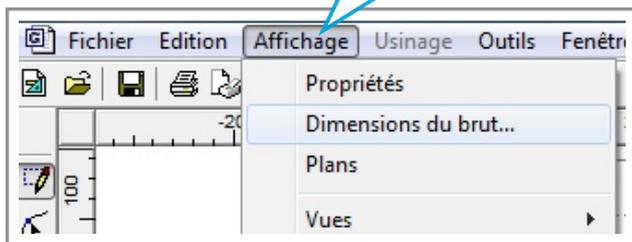
1



3ÈME ÉTAPE : INDIQUER LA TAILLE DE LA « GRILLE »

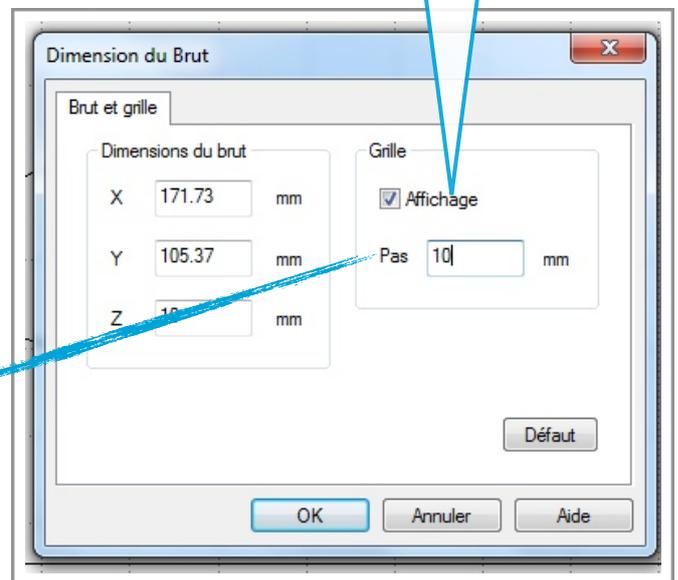
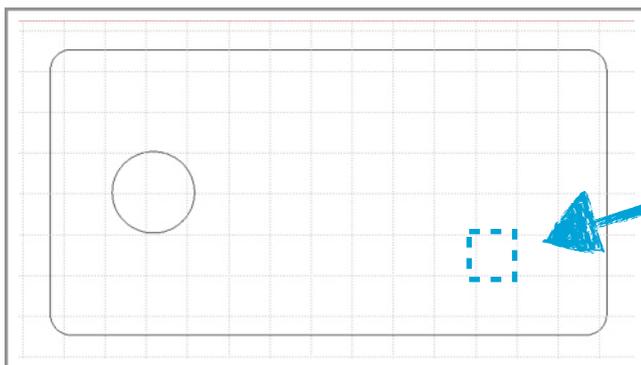
1

Affichage > Dimensions du brut



2

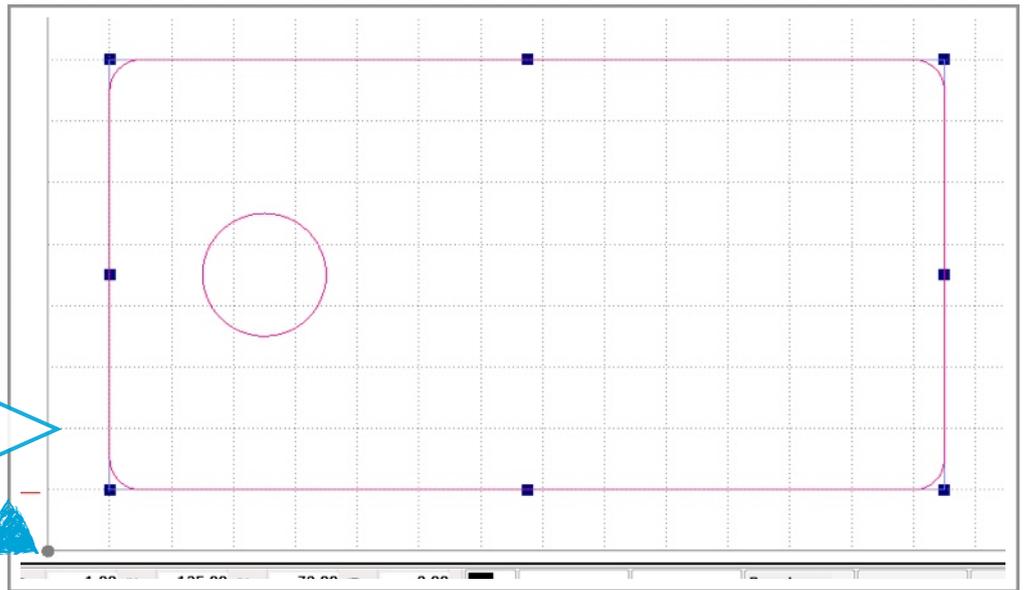
Utiliser une grille de 10mm : chaque
carreau fera donc 10mm de côté



4 ÈME ÉTAPE : POSITIONNER CORRECTEMENT LA PIÈCE SUR LE BRUT

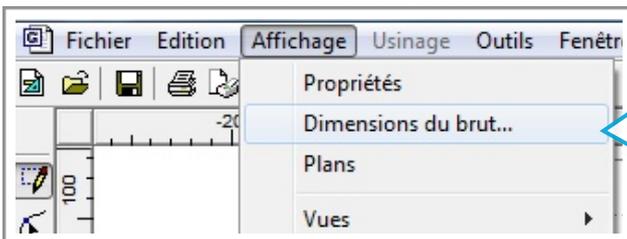
1

Sélectionner la pièce entièrement et la positionner à 10mm du bord bas et gauche par rapport à l'origine



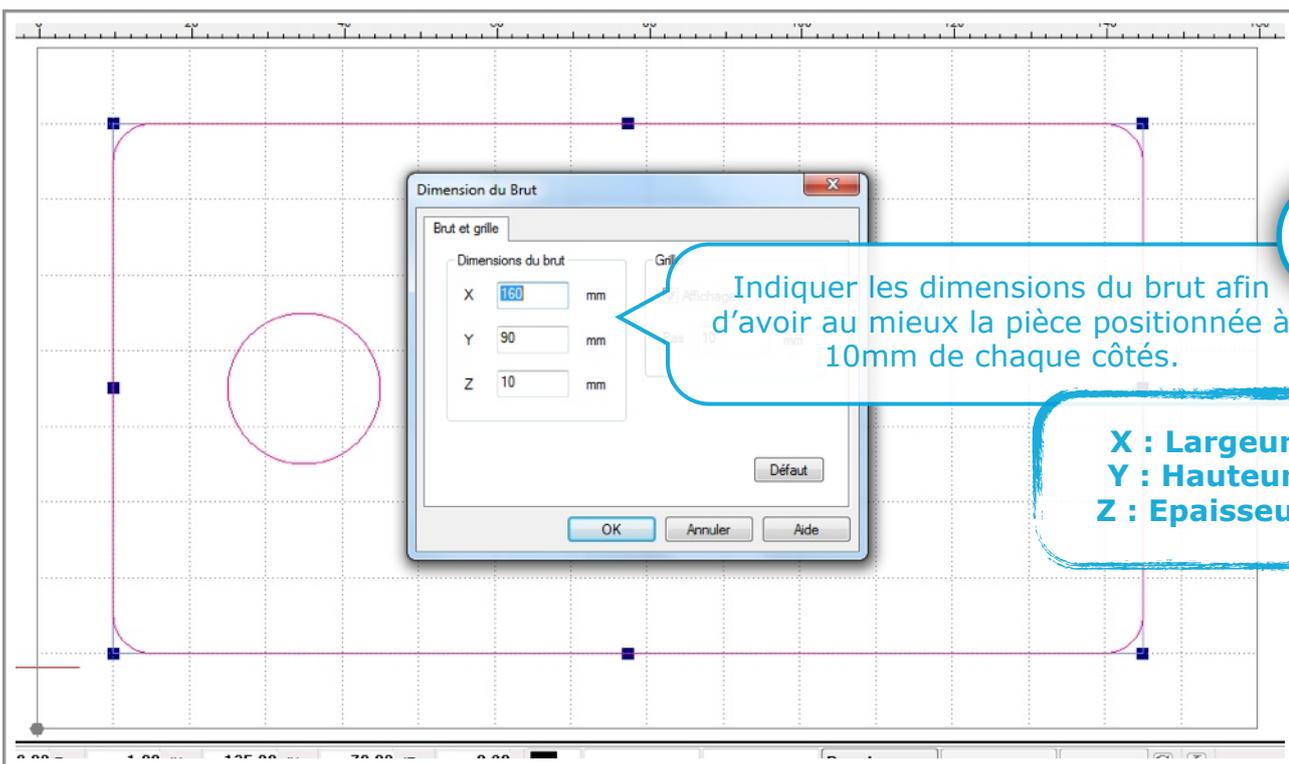
5 ÈME ÉTAPE : INDIQUER LA TAILLE DU BRUT

1

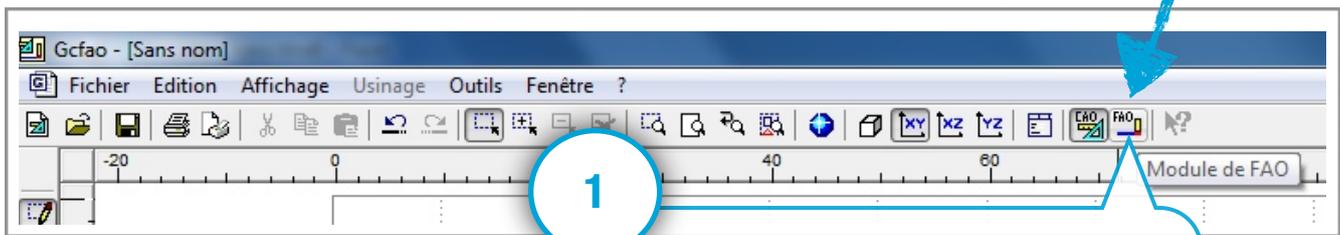


Revenir sur les Dimensions du brut ...

2



6 ÈME ÉTAPE : PRÉPARATION DE L'USINAGE (FAO)

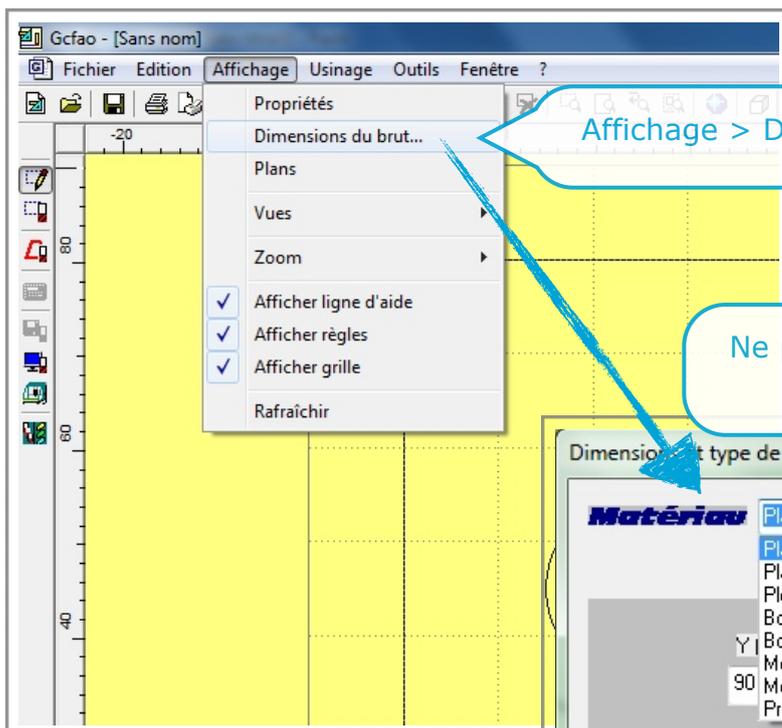


1

Le dessin étant fini (CAO*), passons à la préparation de l'usinage (FAO*)

CAO : Conception Assistée par Ordinateur
FAO : Fabrication Assistée par Ordinateur

7 ÈME ÉTAPE : INDIQUER LE TYPE DE MATÉRIAU

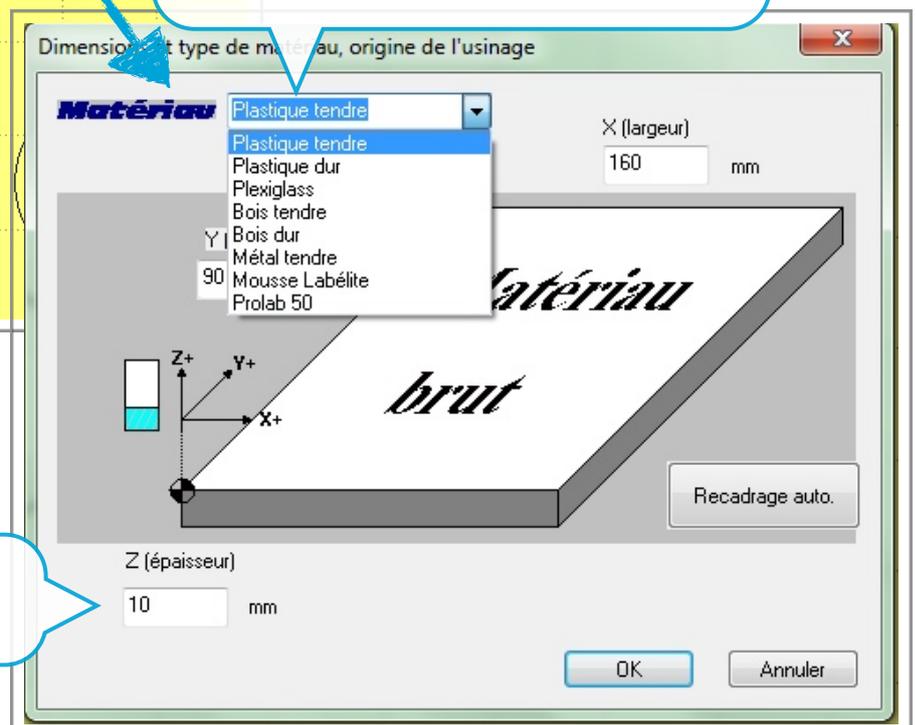


1

Affichage > Dimensions du brut ...

2

Ne pas hésiter à demander au prof. en cas de doute ...



La pièce fait donc 10mm d'épaisseur

8 ÈME ÉTAPE : INDIQUER LES PARAMÈTRES D'USINAGES

Commencer par sélectionner les traits intérieurs de la pièce pour finir ensuite par le contour de la pièce.

1

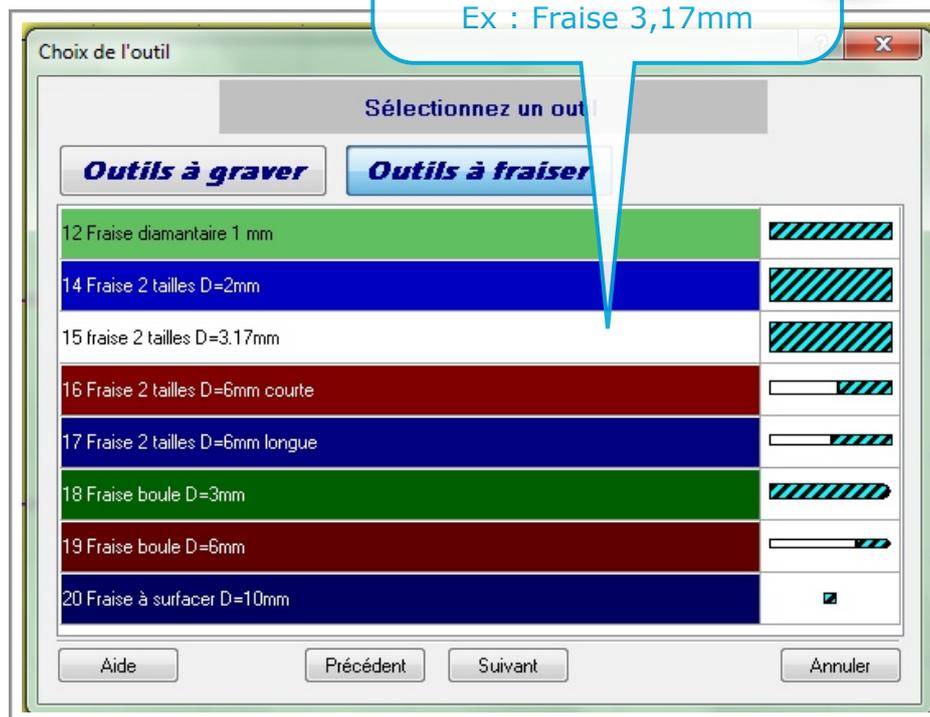
Ici, sélection du trou

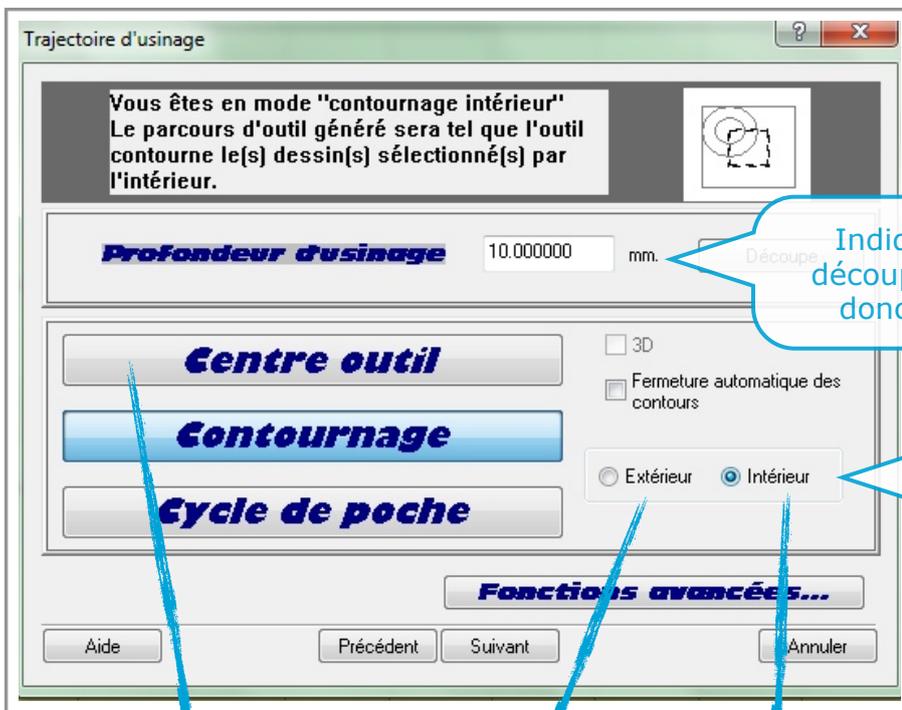
2

Clic droit puis Créer un nouvel usinage

3

Choix de l'outil à fraiser.
Ex : Fraise 3,17mm



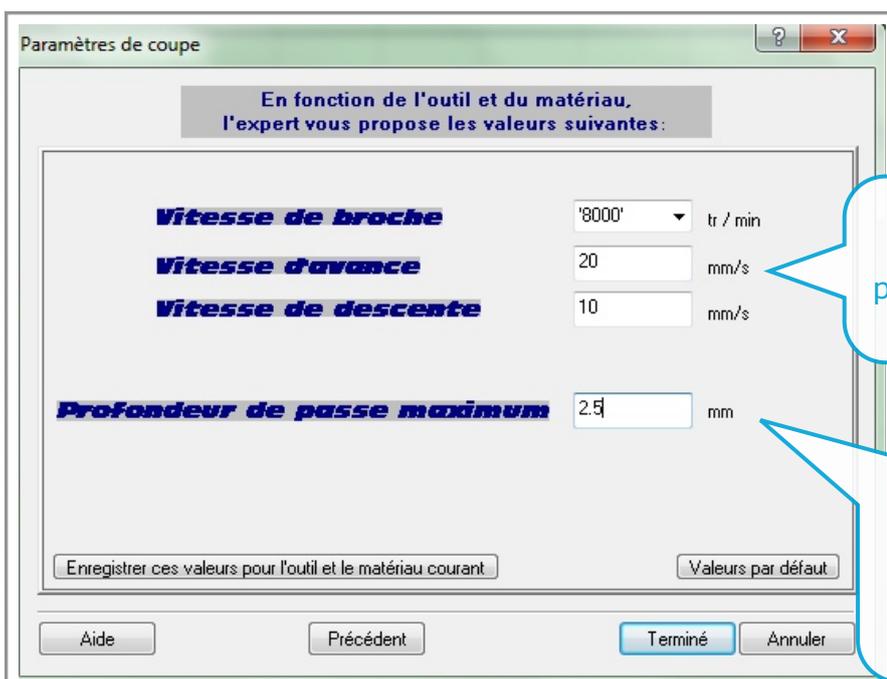
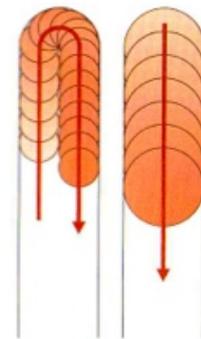
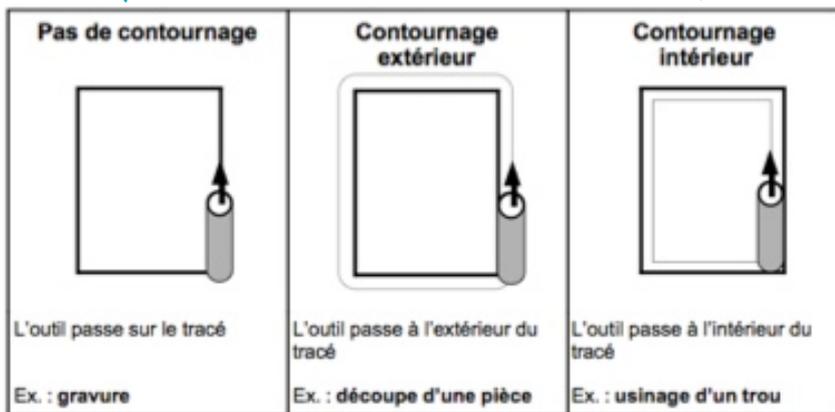


4

Indiquer la profondeur de découpe (ici le trou traverse, donc profondeur : 10mm)

5

Indiquer le type de contournage (centre outil / contournage Ext. / Contournage int.). Ici pour le trou, choix d'un contournage intérieur

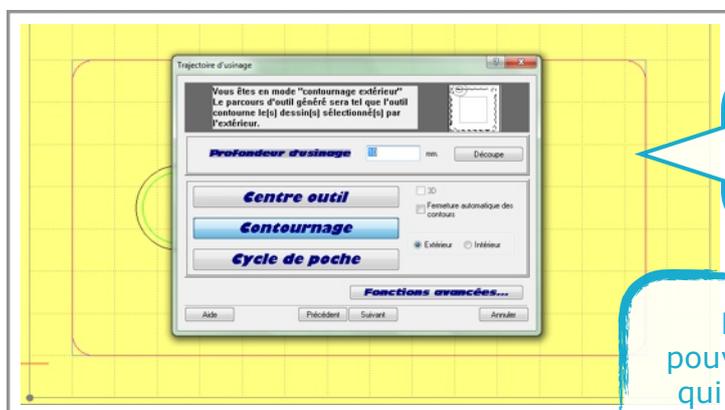
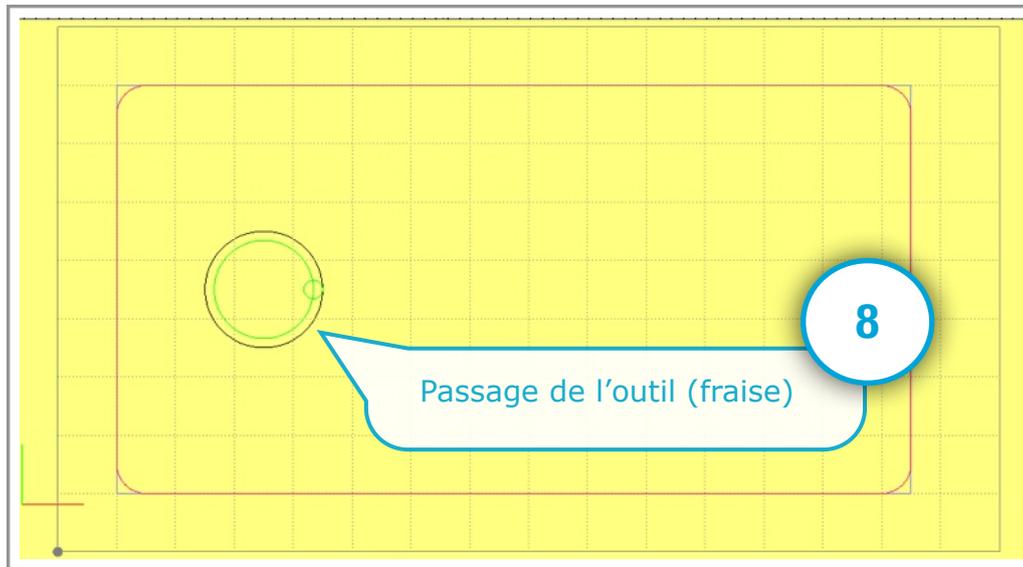


6

Ne pas toucher aux vitesses, le logiciel les paramètre automatiquement en fonction du matériau.

7

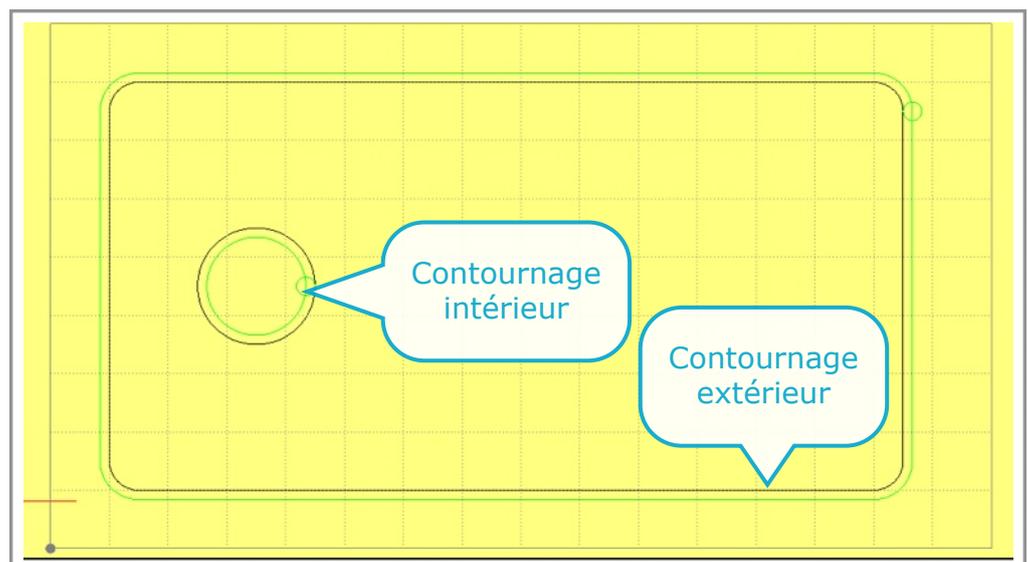
Régler la vitesse de profondeur de chaque passes à 2,5mm, ici la machine passera donc 4 fois. ($4 \times 2,5\text{mm} = 10\text{mm}$)



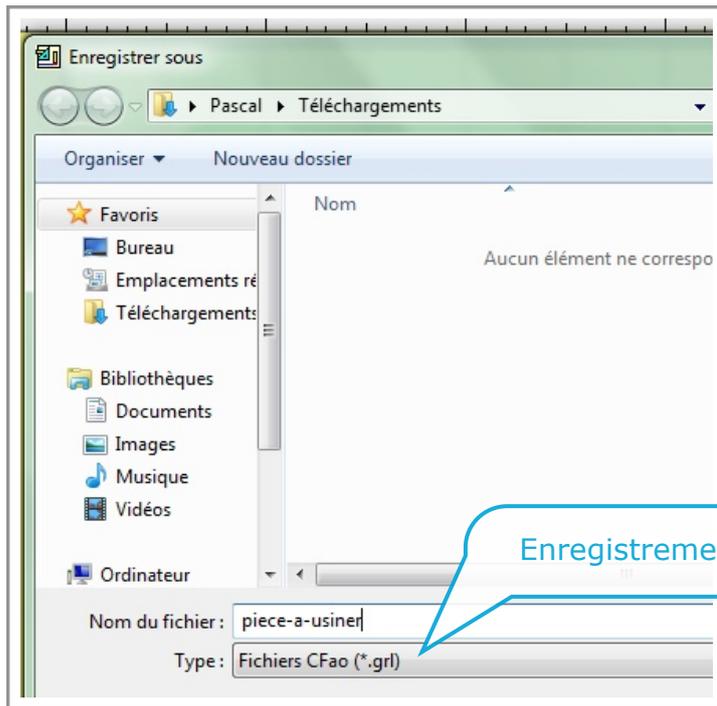
Puis sélectionner les autres traits pour paramétrer l'usinage de chacun d'eux.

Pour un gain de temps vous pouvez sélectionner plusieurs traits qui auront les mêmes paramètres d'usinages avec la touche **Shift**

Shift



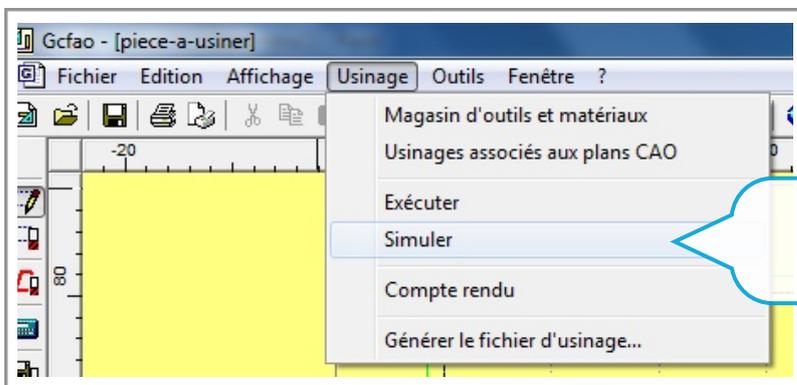
9ÈME ÉTAPE : ENREGISTREMENT



1

Enregistrement en fichier .grl

10ÈME ÉTAPE : SIMULATION



1

Usinage puis
Simuler

2

Affichage des usinages
à effectuer

