

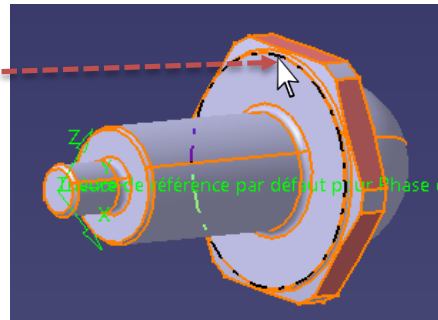
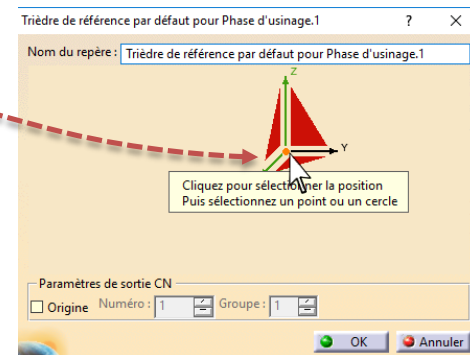
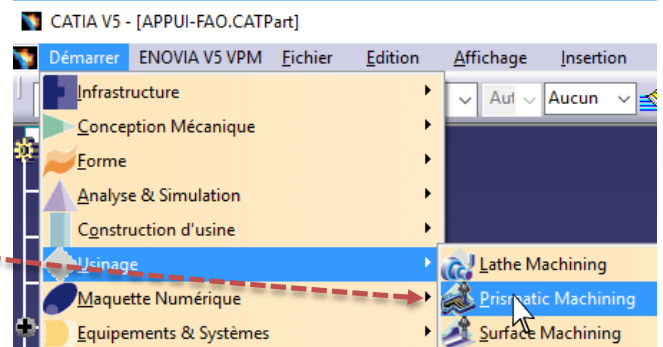
Activité 3 Création du process de la phase 30

Ouvrir de l'atelier

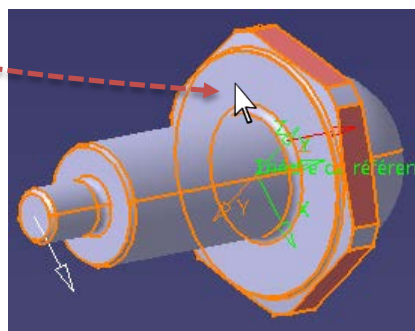
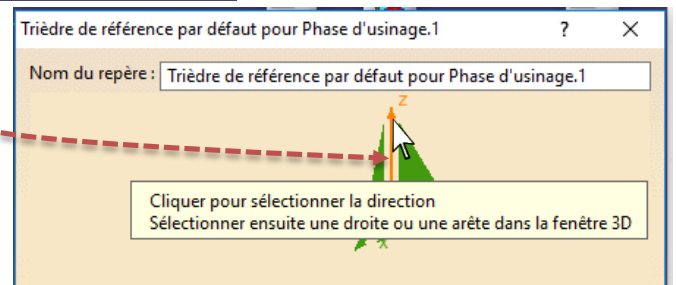
- Cacher tous les corps de pièces sauf la phase 30
- Lancer l'atelier d'usinage « Prismatic Machining »

Placer le repère pièce

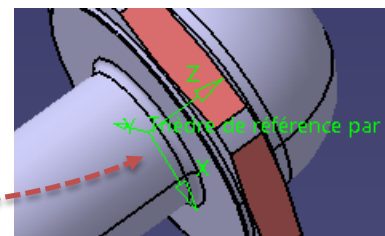
- Double cliquer sur le repère pièce pour ouvrir la fenêtre suivante puis sélectionner le point rouge du centre du repère de cette fenêtre :
- Sélectionner le cercle derrière la pièce :



- Cliquer sur l'axe Z de la fenêtre de dialogue :
- Sélectionner le plan arrière :

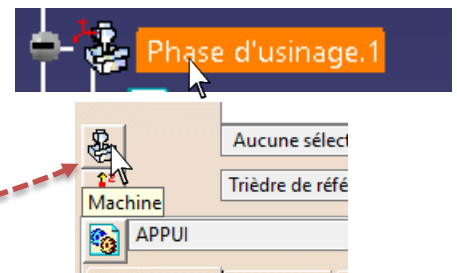


- Orienter le repère de telle sorte que l'axe Z soit orienté de la manière suivante :

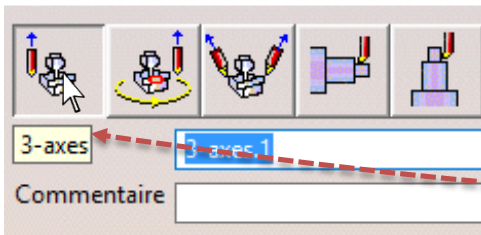


Choisir la machine

- Dans l'arbre de construction, double cliquer sur « Phase d'usinage.1 » :
- Une fenêtre s'ouvre puis cliquer sur « machine » :



Définition de la machine

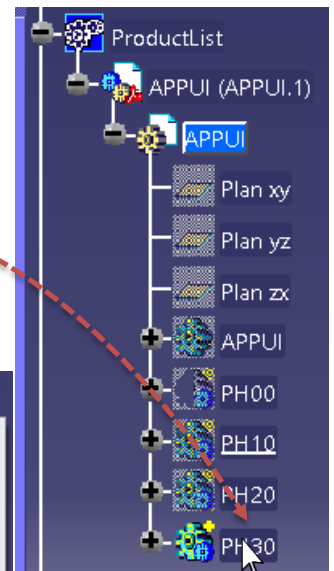


- Vérifier que ce soit bien « 3 axes » activé puis cliquer sur OK :

Apporter des modifications sur les corps de pièces

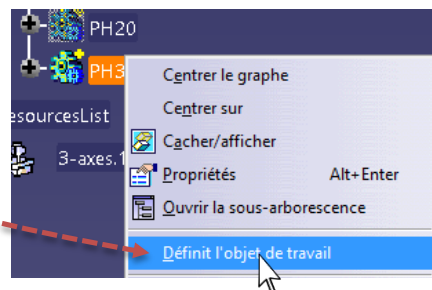
- Développer l'arbre de construction comme suit puis double cliquer sur PH30 :

Cette action permet de rebasculer dans l'atelier dessin afin d'apporter des modifications sur les corps de pièces.

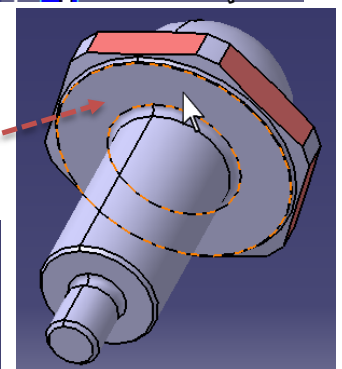


- Faire un Clic droit sur « PH30 » puis cliquer sur « définit l'objet de travail »

PH30 est à présent souligné.

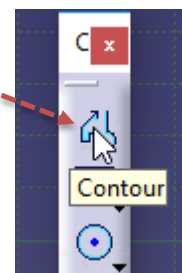
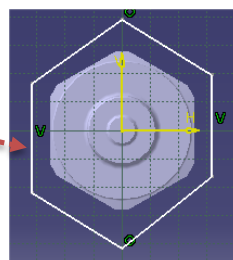


- Sélectionner la phase arrière et rentrer dans l'atelier d'esquisse :
- Sélectionner l'outil « Contour » :



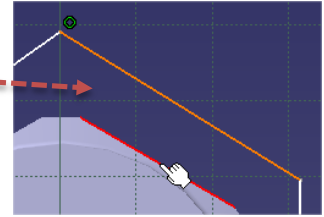
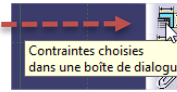
approximativement

- Tracer un hexagone comme indiqué sur la figure :

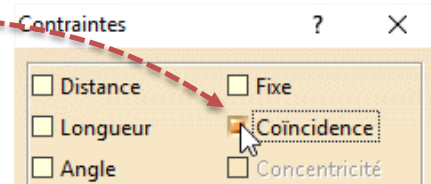


- Sélectionner deux segments voisins :

- Ouvrir la boîte de dialogue « contraintes » :



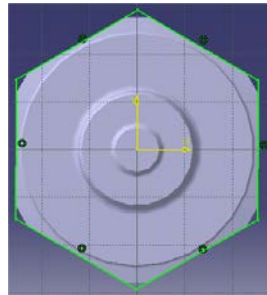
- Choisir coïncidences



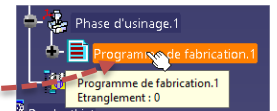
Remarque : si la coïncidence est impossible, il faut supprimer les contraintes automatiques créées lors du dessin du profil hexagonal (choisir le logo de la contrainte et appuyer sur SUPPR).

- On obtient alors l'esquisse suivante :

Cette esquisse servira de support pour le contourage de la pièce



- Double cliquer sur « programme de fabrication pour revenir dans l'atelier de fraisage :

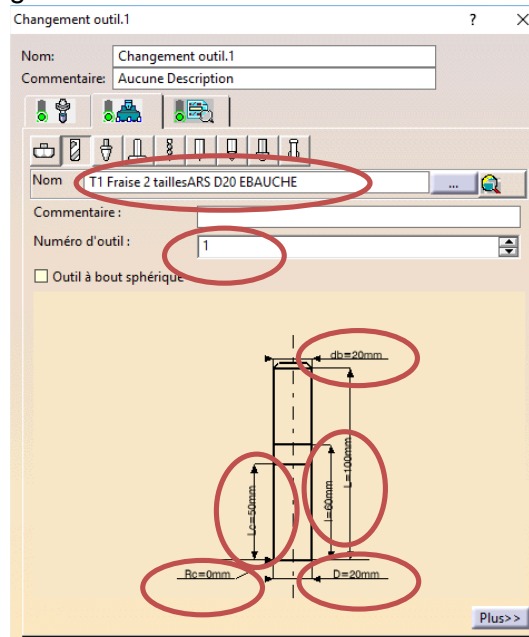


Choisir la fraise d'ébauche

- Choisir un outil :

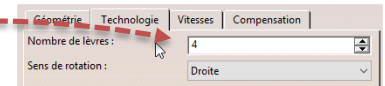


- Configurer l'outil avec les géométries suivantes :

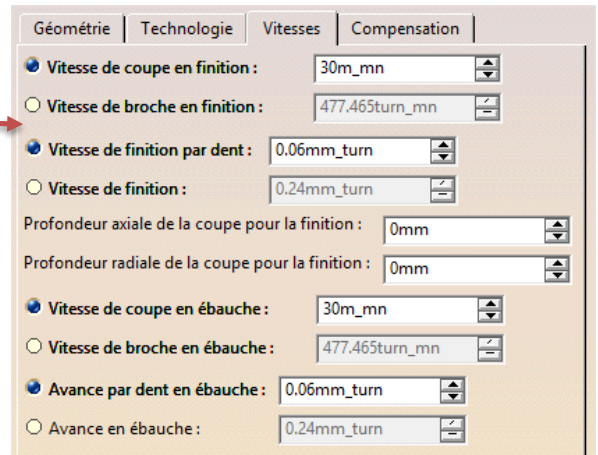


- Puis sectionner la fenêtre « Plus »

- Indiquer le nombre de lèvres de la fraise :



- Saisir dans l'onglet « vitesse » les paramètres suivants :



- Et saisir les numéros des correcteurs comme ci-dessous :

Type	ID du correcteur	Numéro de correcteur
P1	1	1
P2		

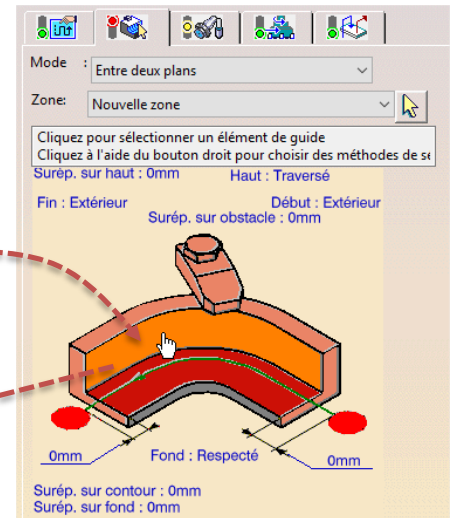
- Valider par OK

Créer l'opération d'ébauche

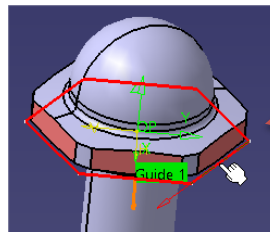
- Sélectionner « Contournage » :



- Dans la fenêtre, cliquer sur la zone rouge désignant le profil à suivre puis sélectionner chaque segment de l'hexagone :



- Double cliquer n'importe où dans la zone graphique pour refaire apparaître la fenêtre d'ébauche

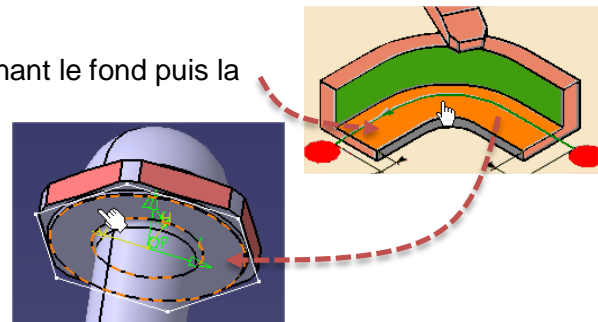
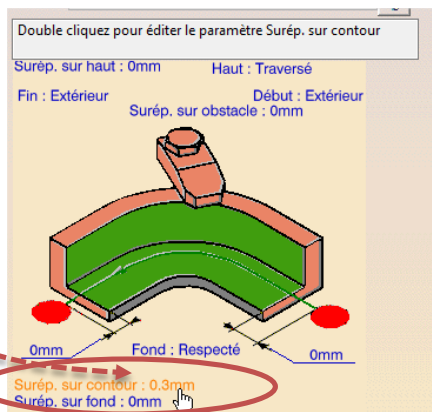


Remarque : la zone rouge profil est passée en vert.

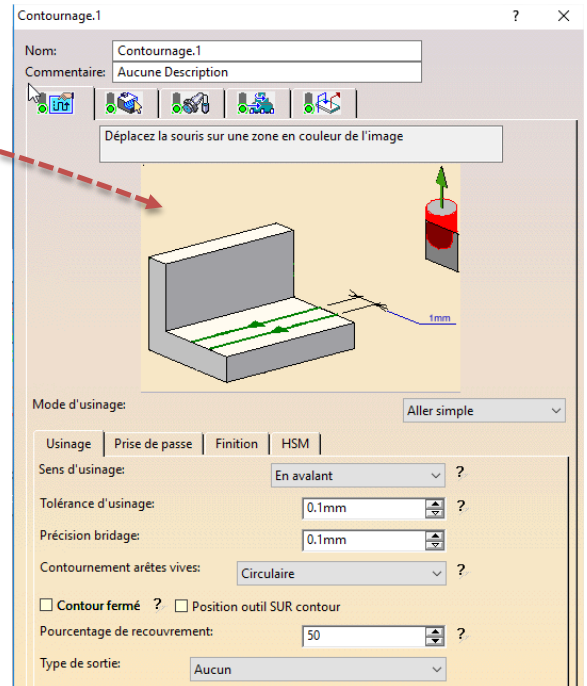
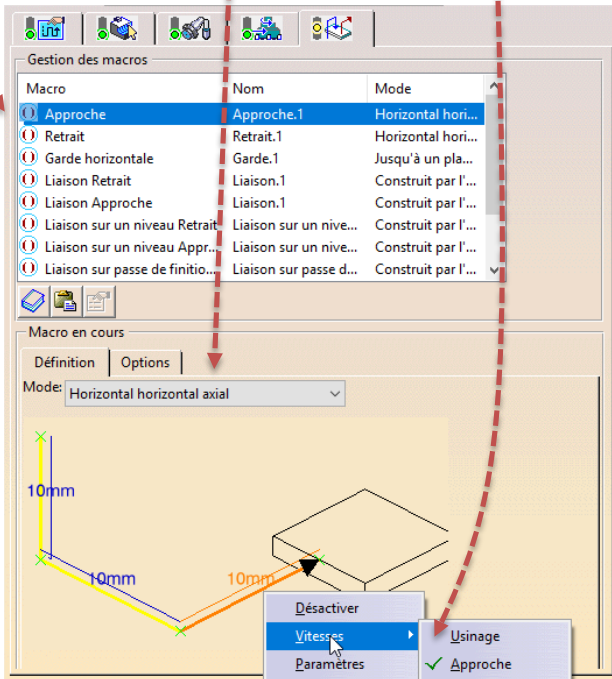


- Dans la fenêtre, cliquer sur la zone rouge désignant le fond puis la face arrière :

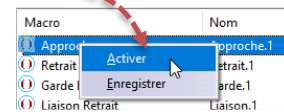
Donner la surépaisseur sur le contour (pour finition ultérieure) :



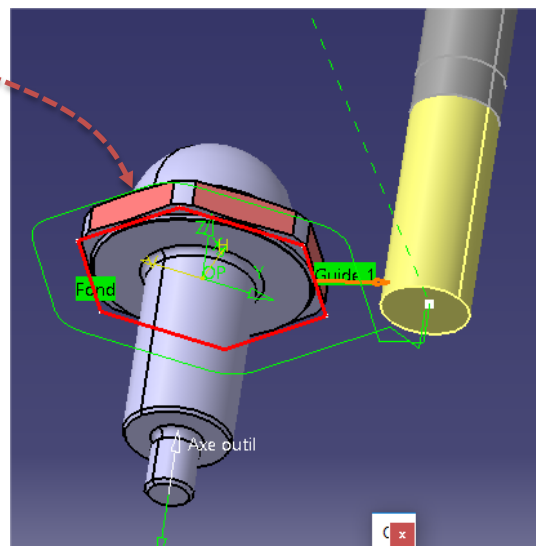
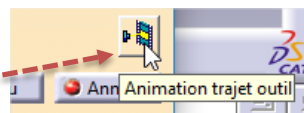
- Vérifier les paramètres définissant la stratégie d'usinage :
- Définir la trajectoire d'approche :
 - Cliquer sur Approche
 - Choisir « Horizontal horizontal axial »
 - Par un clic droit sur la trajectoire, vérifier le vitesse (choisir « approche »)



- Clic droit sur Approche et choisir « Activer » :



- Définir la trajectoire de retrait de la même manière :
- Cliquer sur « animation trajet outil » :
- Vérifier la trajectoire proposée :



Choisir la fraise de finition

- Configurer l'outil avec les géométries et les vitesses suivantes :

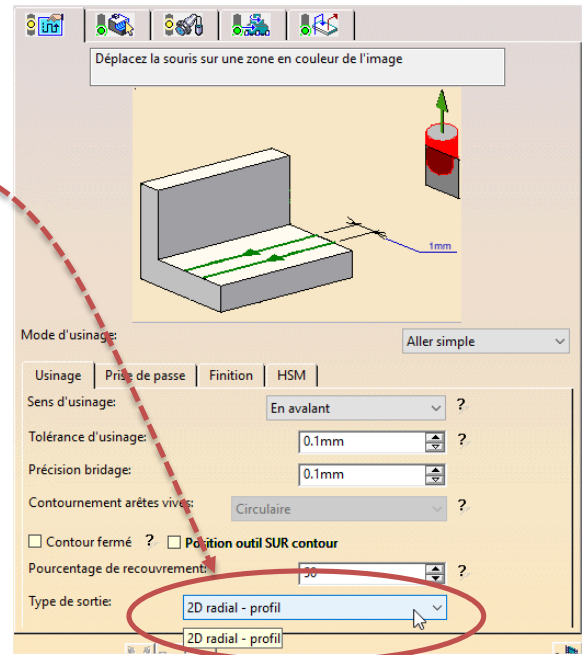
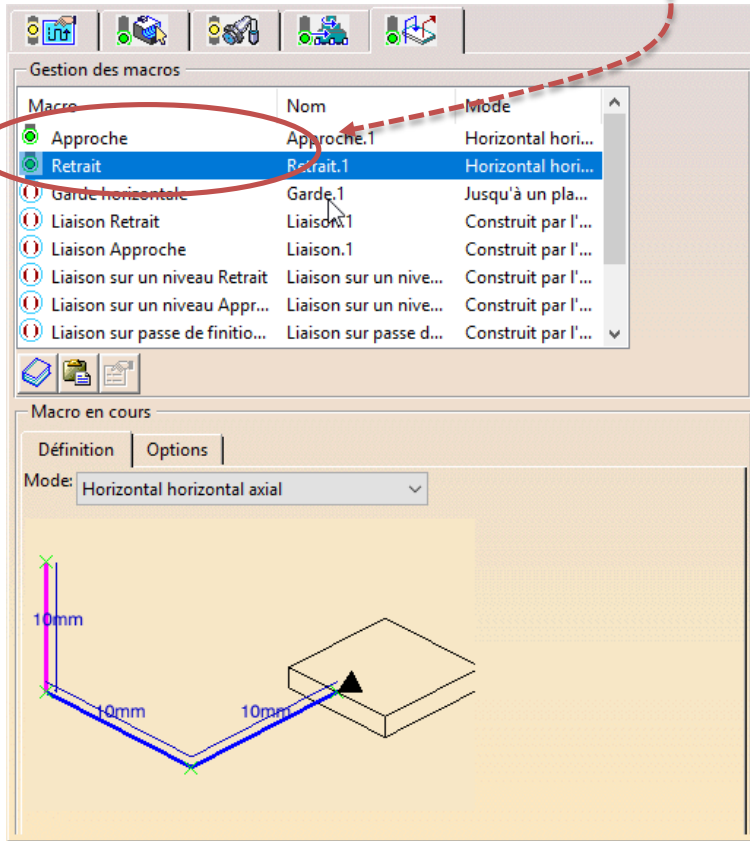
- Saisir les numéros des correcteurs comme ci-contre :
- Valider par OK

Type	ID du correcteur	Numéro de correcteur
P1	2	2
P2		

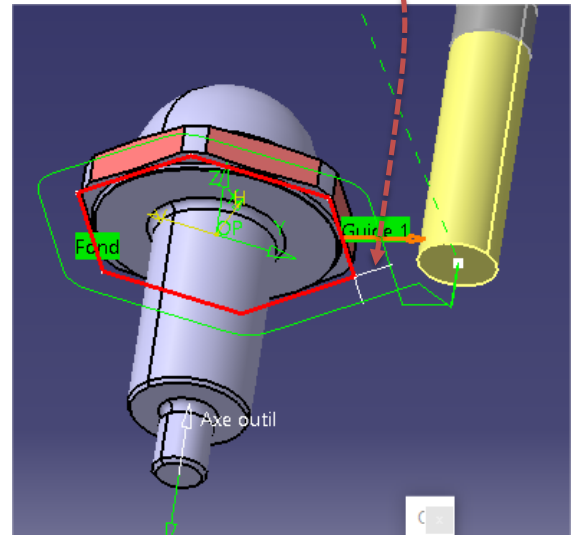
Créer l'opération de finition

- Sélectionner « Contournage » :
- Sélectionner le profil à suivre (hexagone)
- Sélectionner le fond (face arrière)
- Vérifier que la surépaisseur sur le contour soit nulle :

- Vérifier les paramètres définissant la stratégie d'usinage (indiquer l'usinage avec correction de rayon) :
- Définir les trajectoires d'approche et de retrait (identiques à l'opération d'ébauche) :

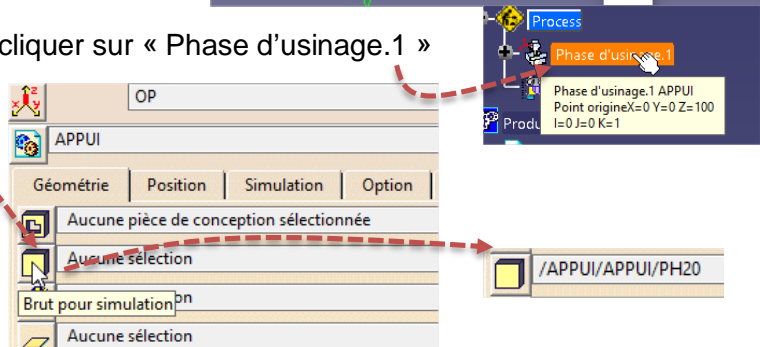


- Cliquer sur « animation trajet outil » (Click on « tool path animation »)
- Vérifier la trajectoire proposée :



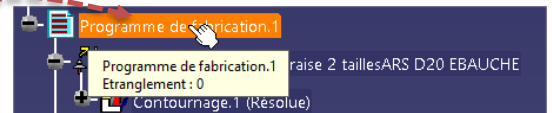
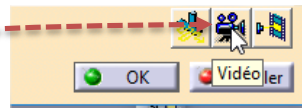
Visualiser le cycle complet

- Dans l'arbre de construction, double cliquer sur « Phase d'usinage.1 »
- Dans la fenêtre qui s'ouvre, cliquer sur « brut pour simulation »
- Puis dans l'arbre de construction, sélectionner « PH20 »
- Cliquer deux fois dans la fenêtre graphique pour valider le choix



- Double cliquer sur « programme de fabrication.1 » :

- Puis cliquer sur l'icône Vidéo :



- Lancer l'animation :

