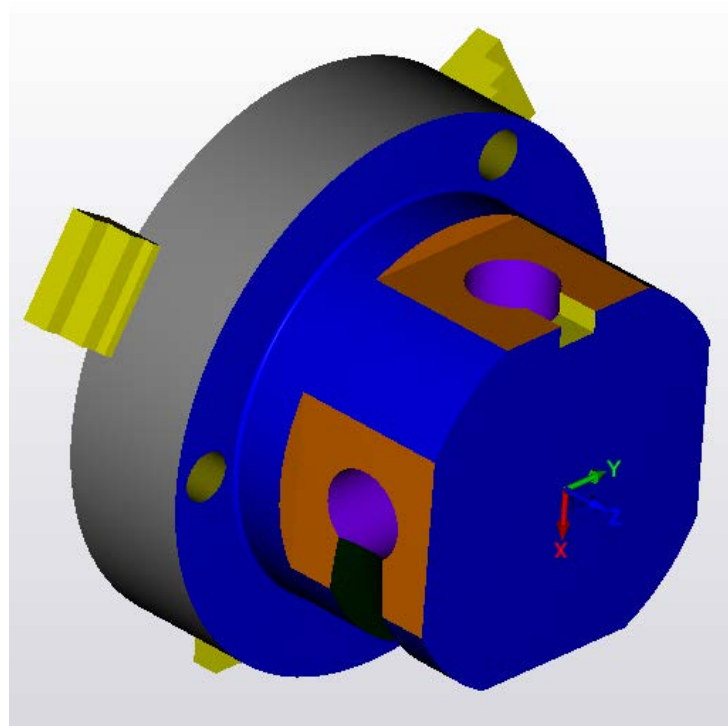


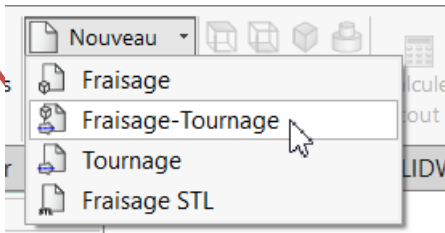
Tuto : Utilisation Axe C sur tour CN



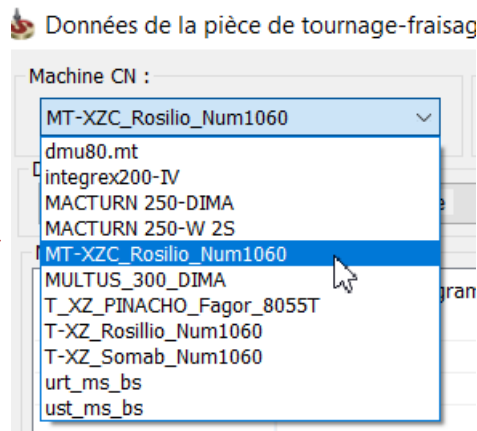
Choix de la machine

- Pour utiliser l'axe C en tournage il est nécessaire de réaliser les étapes suivantes :

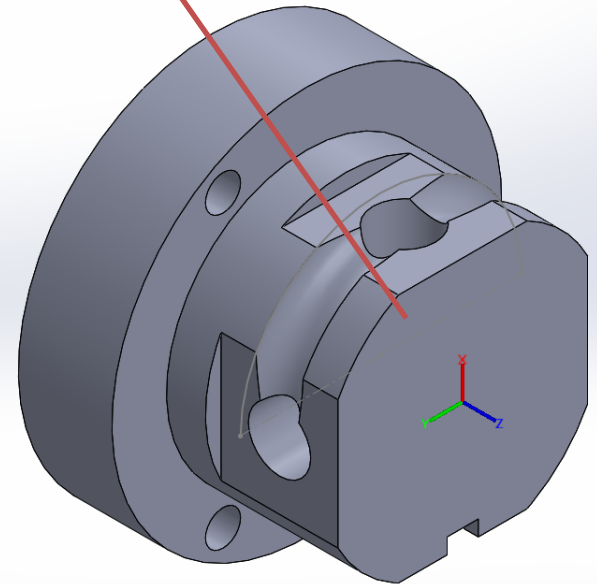
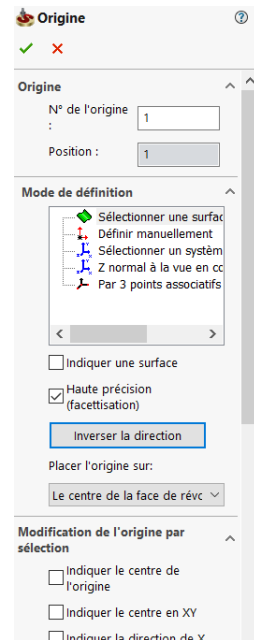
1- Ouvrir un nouveau fichier SolidCAM « Fraisage-Tournage »



2- Choisir une machine avec axe C

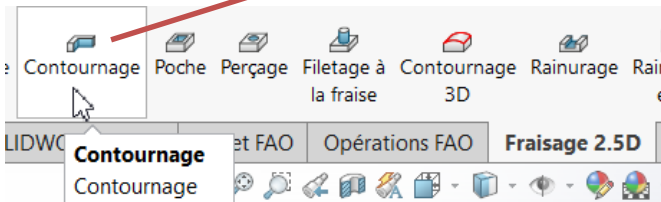


3- Placer l'origine (axe Z confondu avec l'axe de broche)

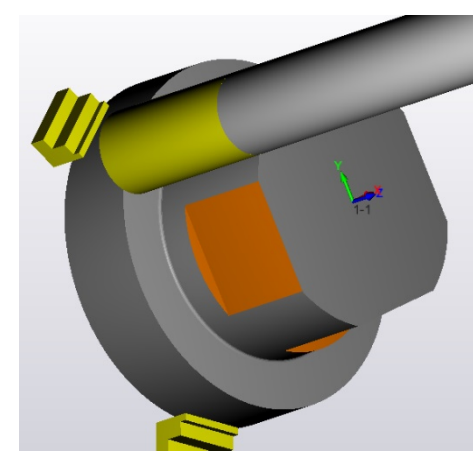
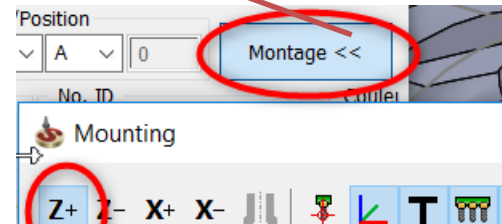


Fraisage axial

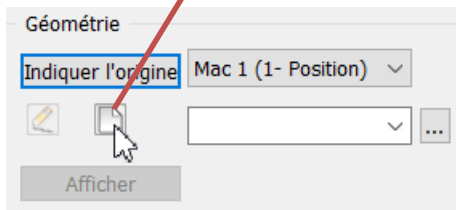
1- Choisir « contournage » (par exemple) dans le menu Fraisage 2.5D



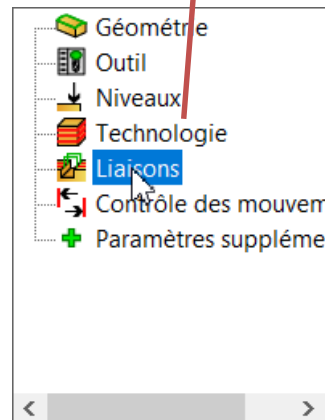
3- Définir l'outil et s'assurer que son axe est de direction Z



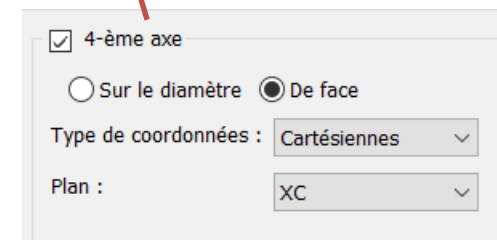
2- Choisir le contour à suivre



4- Définir la « technologie et les « liaisons »

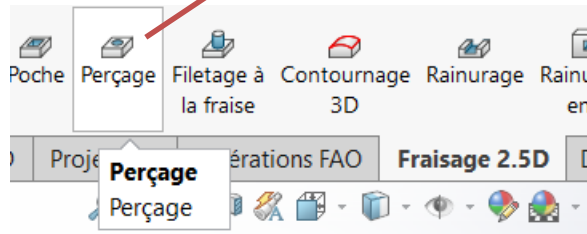


5- Paramétrer le « contrôle des mouvements »

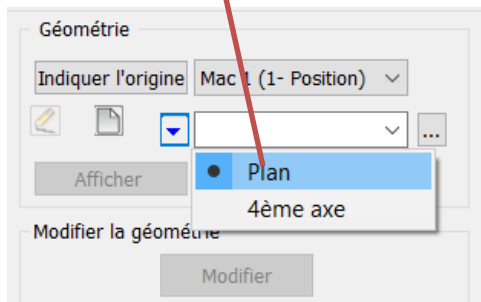


Perçage axial

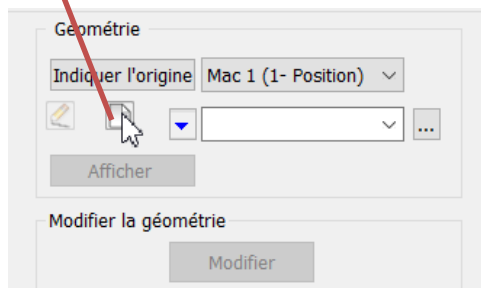
1- Choisir le perçage dans le menu Fraisage 2.5D



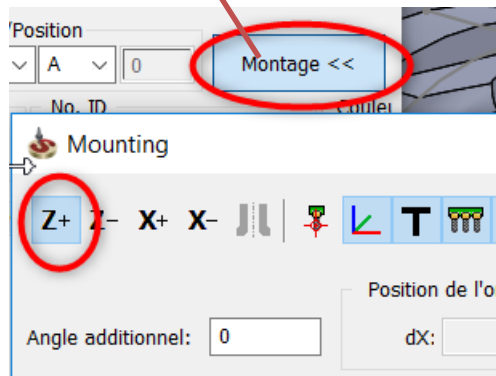
2- Choisir « Plan »



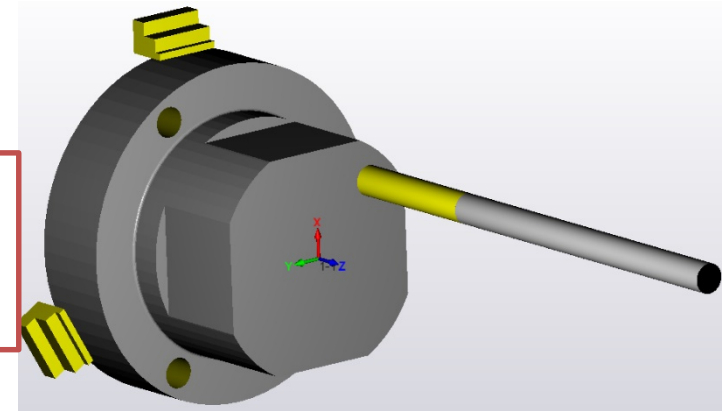
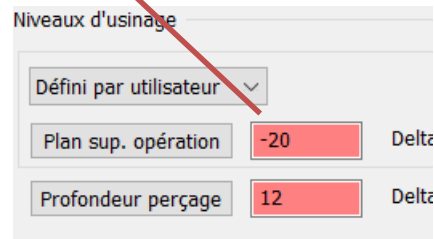
3- Indiquer les perçages à réaliser



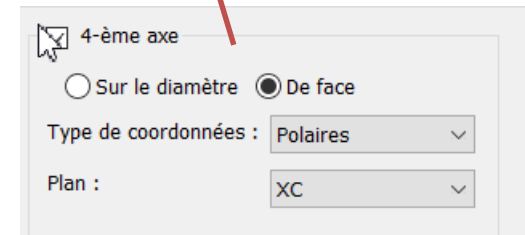
4- Définir l'outil et s'assurer que son axe est de direction Z



5- Définir les « niveaux »

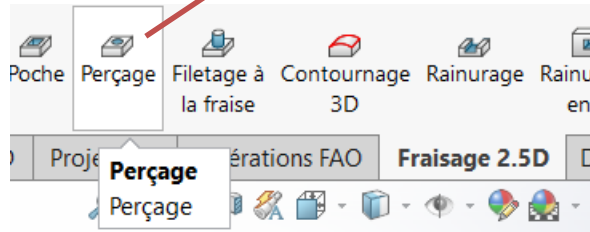


6- Paramétrer le « contrôle des mouvements »

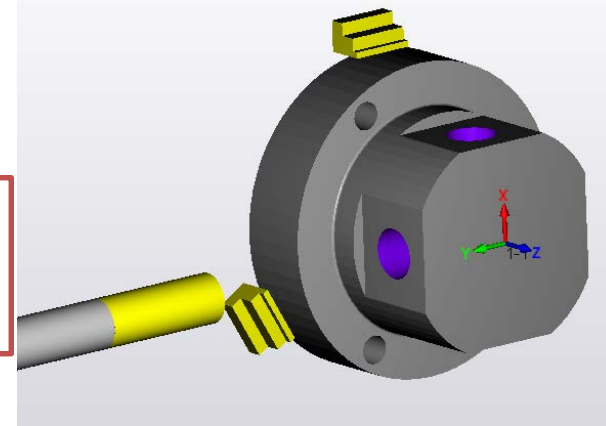
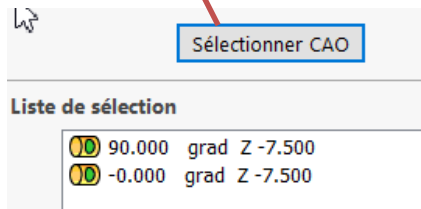


Perçage radial

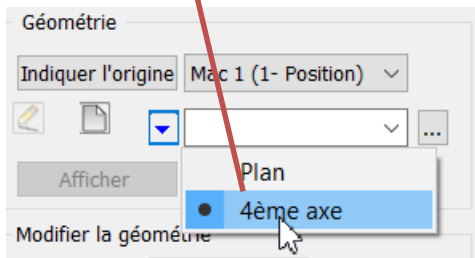
1- Choisir le perçage dans le menu Fraisage 2.5D



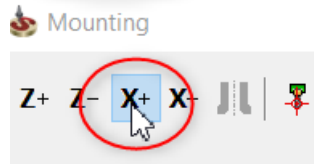
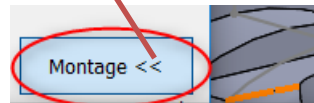
3bis- Choisir « Sélectionner CAO » puis choisir un perçage puis « Reprendre »



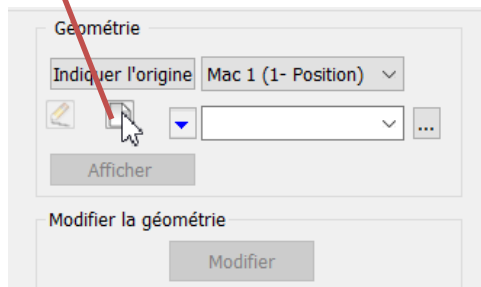
2- Choisir « 4^{ème} axe »



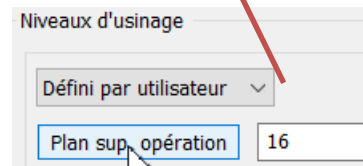
4- Définir l'outil et s'assurer que son axe est de direction X



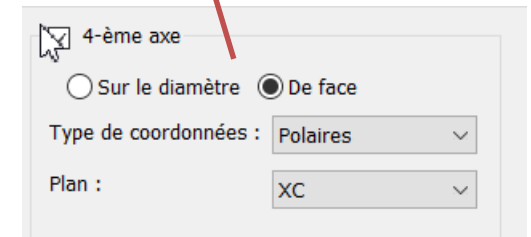
3- Indiquer les perçages à réaliser



5- Définir les « niveaux »

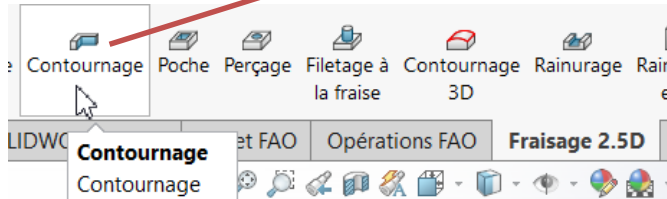


6- Paramétrer le « contrôle des mouvements »

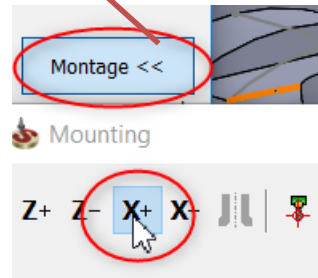


Fraisage radial autour de Z

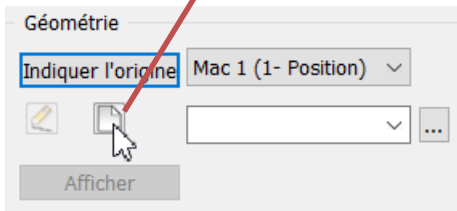
1- Choisir « contournage » (par exemple) dans le menu Fraisage 2.5D



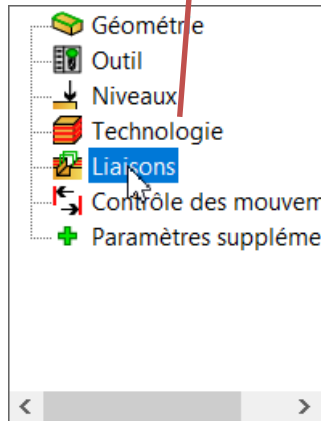
3- Définir l'outil et s'assurer que son axe est de direction X



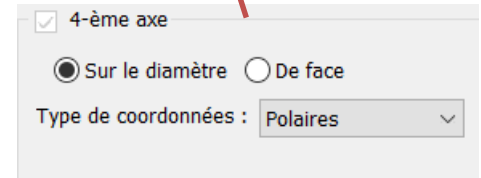
2- Choisir le contour à suivre



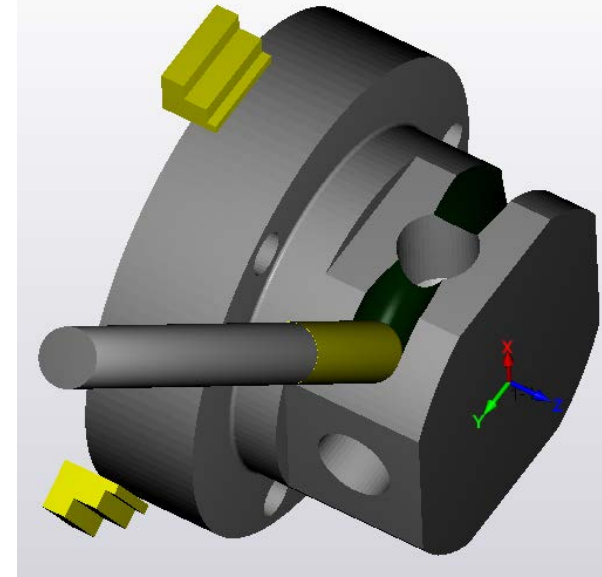
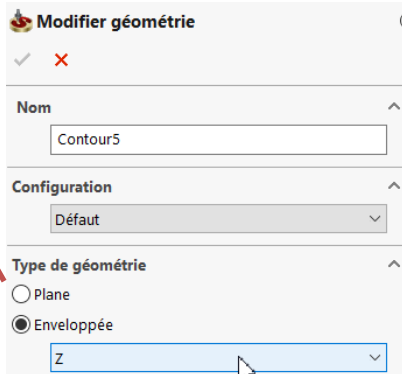
4- Définir la « technologie et les « liaisons »



5- Paramétrer le « contrôle des mouvements »

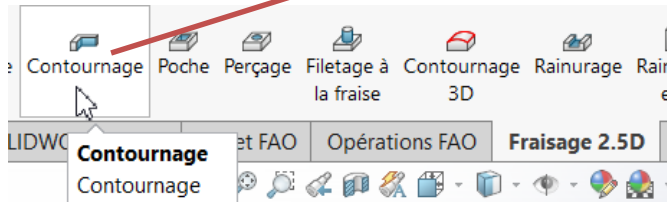


2bis- Choisir « Enveloppée » Z

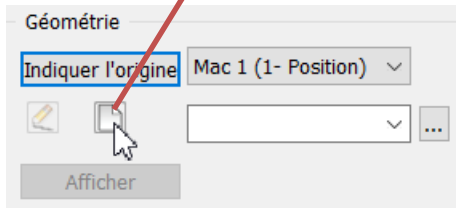


Fraisage radial direction Z

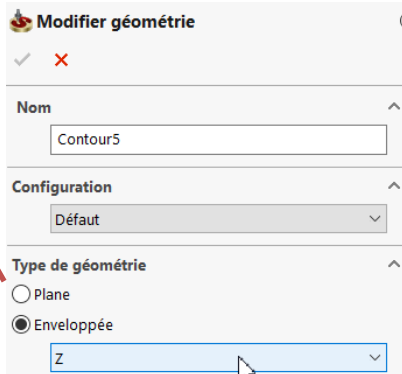
1- Choisir « contournage »
(par exemple) dans le menu Fraisage 2.5D



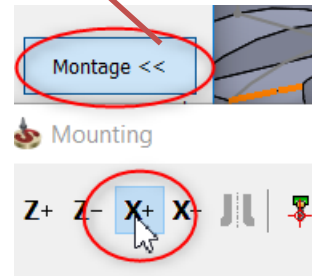
2- Choisir le contour à suivre



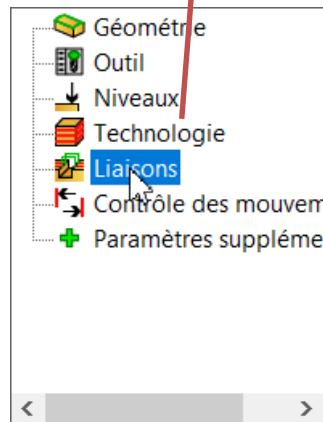
2bis- Choisir « Enveloppée » Z



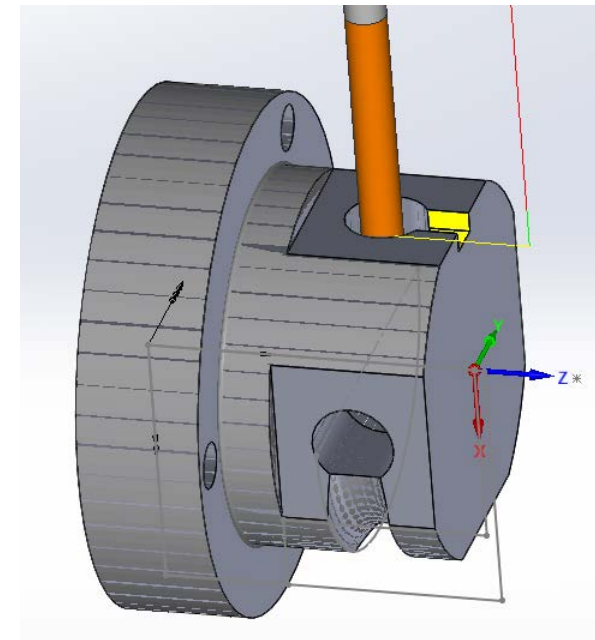
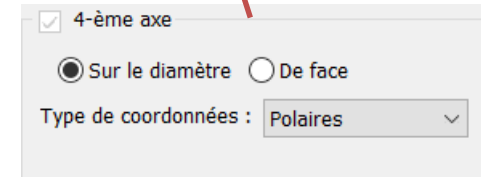
3- Définir l'outil et
s'assurer que son axe est
de direction X



4- Définir la « technologie
et les « liaisons »



5- Paramétrer le
« contrôle des
mouvements »



Tester !

N1210 (T6 DIAM 4.5)
N1220 (PERGAGE AXIAL)
N1230 T06 D06 M6
N1240 M58
N1250 M65
N1260 G94 F300
N1270 M3 S3500
N1290 G0 X21.5 Z25 C210
N1300 G81 Z-34.352 F300
N1310 G0 C330
N1320 C90
N1330 G80
N1340 M58
N1350 M65
N1370 G0 G52 X0 Z0
N1380 G92 S2500
N1390 M05