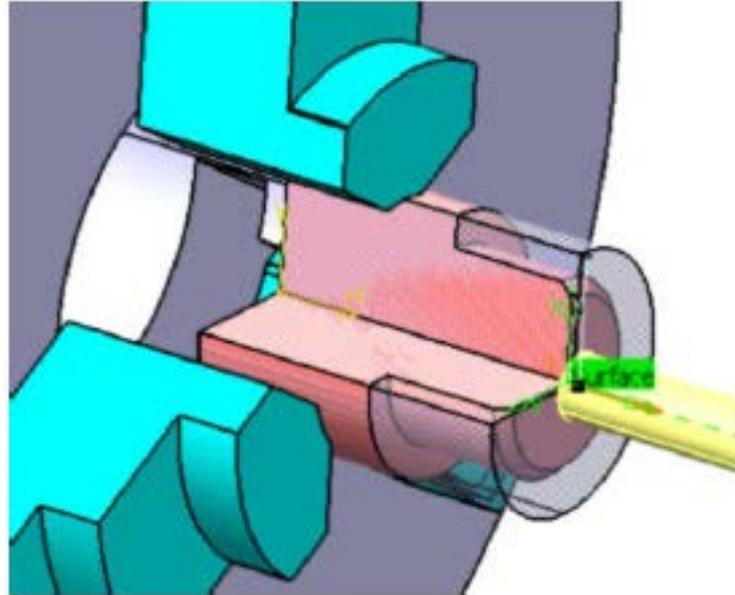
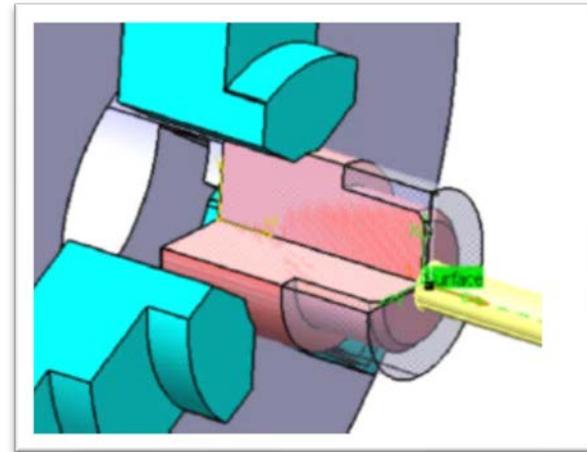


Tuto : Programmer une butée positionnée sur la tourelle



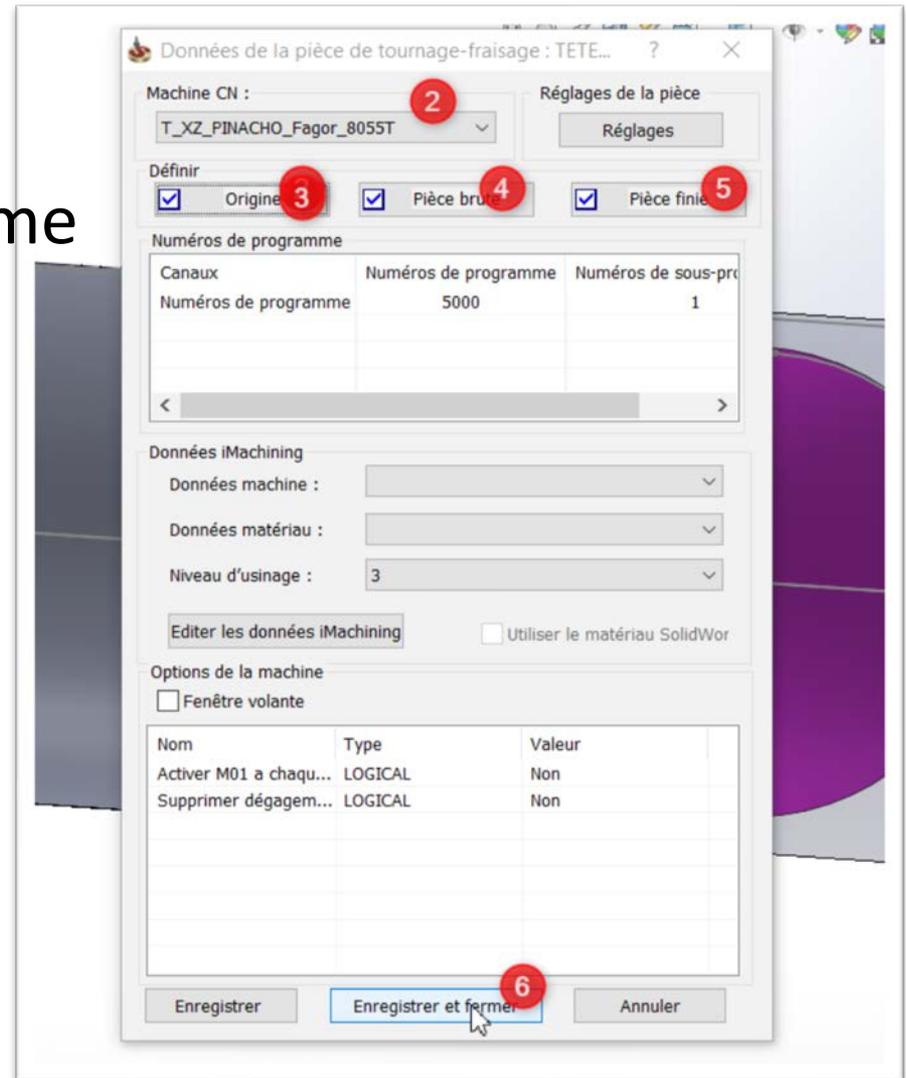
Créer un programme SolidCAM

- Pour programmer la mise en place devant la pièce d'une butée positionnée sur la tourelle on propose de créer un bloc « MCO » dans SolidCAM.
- Un bloc pré-programmé permet aisément de créer le code ISO nécessaire à la mise en place de la butée.



Créer un programme SolidCam

1. Ouvrir SolidCAM
2. Définir la machine
3. Définir l'origine programme
4. Définir le brut
5. Définir la pièce usinée
6. Valider



Insérer une commande butée (1/2)

1- Cliquer sur « Mise en position » : il apparaît en bleu (cette étape permet de placer le bloc en début de programme)

2- Cliquer sur MCO

3- Choisir « Utilisation Butée »

4- Renseigner les trois champs ([voir page suivante](#))

5- Valider la commande

The image shows a sequence of screenshots from the SolidCAM software interface, illustrating the steps to insert a stop command. Red arrows point from the numbered instructions to the corresponding UI elements.

- Step 1:** A screenshot of the 'Arbre d'outils' (Tool Tree) showing the 'Mise en position' (Positioning) operation highlighted in blue.
- Step 2:** A screenshot of the 'MCO' (Machine Control Operation) button in the software's main interface.
- Step 3:** A screenshot of the 'Opération de commande machine' (Machine Control Operation) dialog box, with 'Utilisation Butée' (Use Stop) selected in the 'Technologie' dropdown menu.
- Step 4:** A screenshot of the 'Propriétés' (Properties) dialog box, showing a table with three rows: 'Outil Butee', 'Mouvement X', and 'Mouvement Z'. The 'Valeur' (Value) column contains 8, 1, and 2 respectively. The 'Emplacement' (Location) column shows 'Tourelle \ Message', 'Tourelle \ Mouvement \ ...', and 'Tourelle \ Mouvement \ ...'. A red circle highlights the 'Valeur' column.
- Step 5:** A screenshot of the 'Enregistrer et Quitter' (Save and Quit) button in the software's main interface.

Additional screenshots show the 'Mise en position' operation being added to the 'Arbre d'outils' and the 'Utilisation Butée' operation being added to the 'Mac 1 (1- Position)' operation.

Insérer une commande machine (2/2)

1- Emplacement de la butée sur la tourelle

2- Position de la butée sur l'axe X par rapport à l'origine programme

3- Position de la butée sur l'axe X par rapport à l'origine programme

Propriétés		
Nom	Valeur	Emplacement
Outil Butee	8	Tourelle \ Message
Mouvement X	1	Tourelle \ Mouvement \...
Mouvement Z	2	Tourelle \ Mouvement \...

Résultat après codage (Exemple NUM)

```
N10 G90 G40 G80  
N20 G0 G52 X0 Z-100.  
N30 M5 M9  
N40 G92 S3000
```

```
(BUTEE AVANT)  
N50 T8 D8 M6  
N60 G0 X1.  
N70 Z2.  
N3 M0  
N4 G0 G52 X0. Z-100.
```

```
N50 T01 D01 M6  
N60 G97 S1000 M4  
N70 G0 X48. Z5.
```

Arrêt programmé

Tester !

