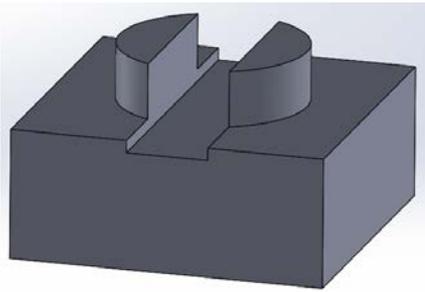


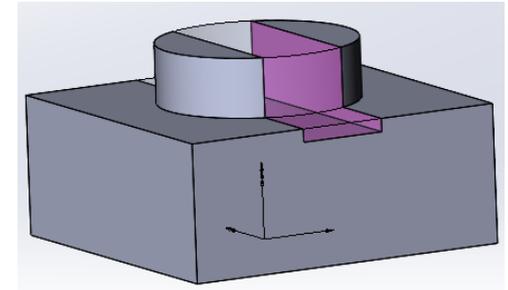
FAO SolidCam - Fraisage



Pièce



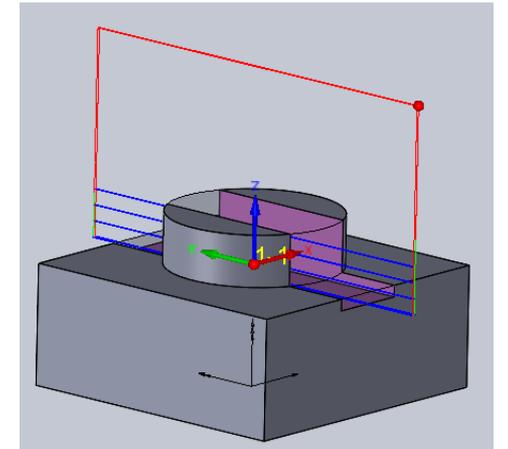
APEF



Code
ISO

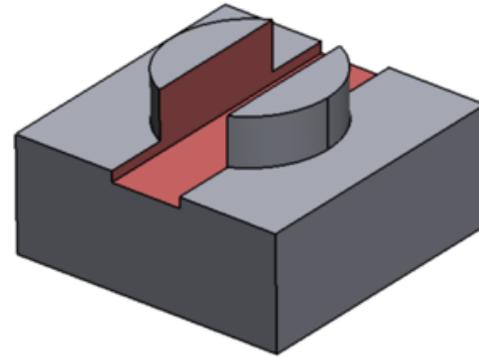
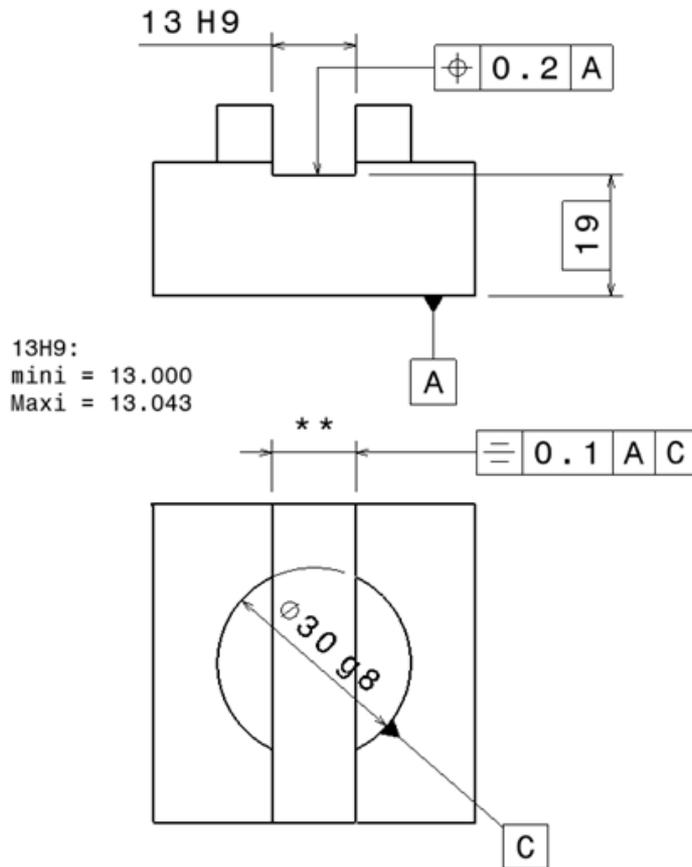


FAO

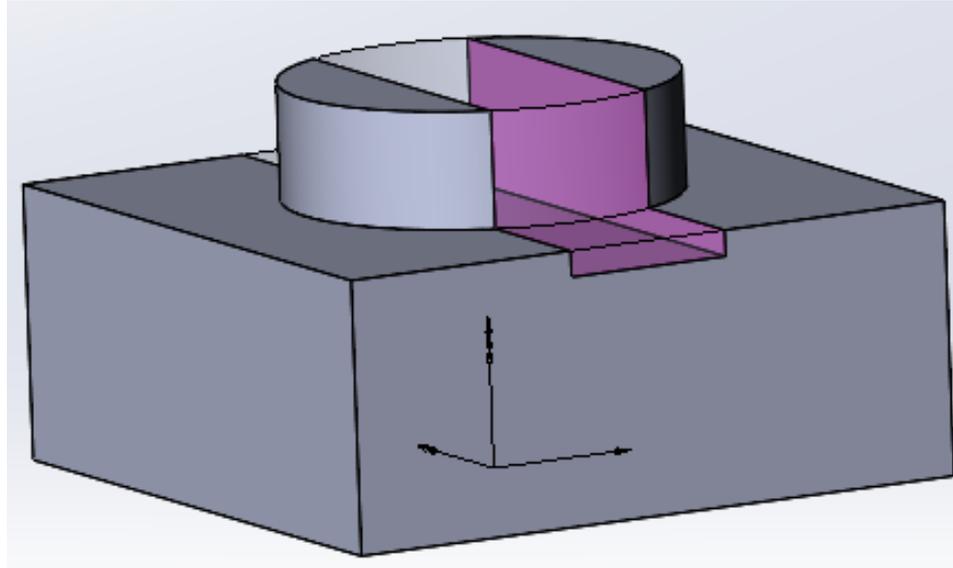


```
N23 G1 Z21, F300.  
N24 G2 X51, Y-25, I-26, J0 F320.  
N25 G3 X54, Y-28, I3, J0 F1000.  
N26 G1 X57.  
N27 Z24.  
( T2 FRAISE 2 TAILLES D 12 )  
N28 T2 M6  
N29 G0 X52, Y-22, S2000 M3  
N30 G43 Z24, H2  
N31 G1 Z21, F300.  
N32 G41 X49, Y-16, D02  
N33 G3 X40, Y-25, I0 J-9.  
N34 G2 X40, Y-25, I-15, J0 F800.  
N35 G3 X49, Y-34, I9, J0 F1000.  
N36 G1 G40 X52, Y-28.  
N37 Z24.
```

Pièce à réaliser



Objectif 1 - APEF



A partir du fichier de la pièce finie (fichier fourni) :

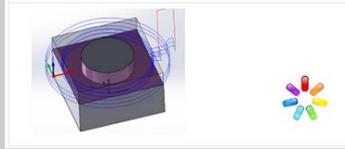
1. Créer un assemblage
2. Créer la phase 10
3. Créer la phase 20

Créer l'APEF – Créer l'assemblage

Etapes

Où trouver de l'aide ?

Ouvrir SolidWorks



Voir tuto « fraisage » (page 2)

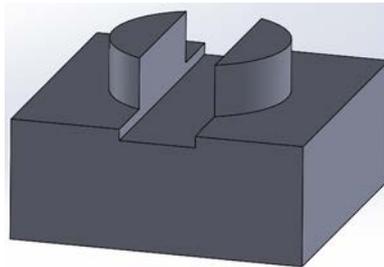
Corriger les paramètres de SolidWorks

Voir tuto « configuration poste »

Créer un nouvel assemblage

Voir tuto « fraisage » (page 2)

Insérer la pièce finie



Voir tuto « fraisage » (page 3)

Sauvegarder l'assemblage

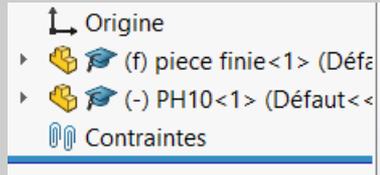
Voir tuto « fraisage » (page 4)

Créer l'APEF – Créer la phase 10

Etapes

Où trouver de l'aide ?

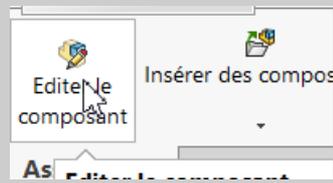
Copier la phase finie



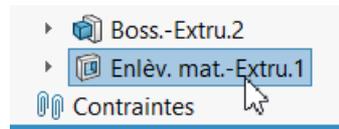
Voir tuto « fraisage » (page 12)

Enregistrer l'assemblage
- nom : apéf PH10

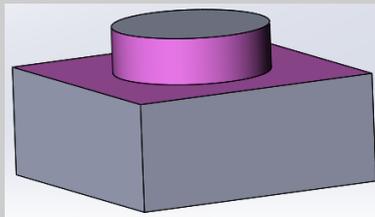
Editer la PH10



Supprimer la rainure
- effacer « Enlèv mat–
Extru1 »



Enregistrer

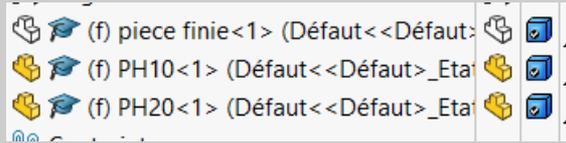


Créer l'APEF – Créer la phase 20

Etapes

Où trouver de l'aide ?

Copier la phase finie

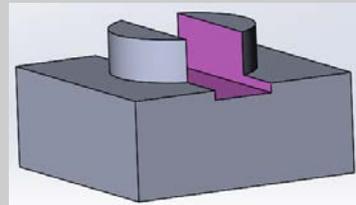


Voir tuto « fraisage » (page 12)

Enregistrer l'assemblage

- nom : apef PH10

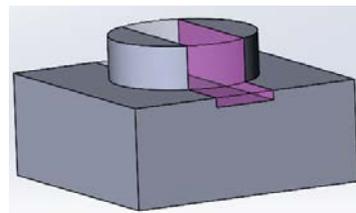
Colorier les surfaces usinées



Voir tuto « fraisage » (page 13)

Afficher l'APEF

- mettre la phase 10 en transparence

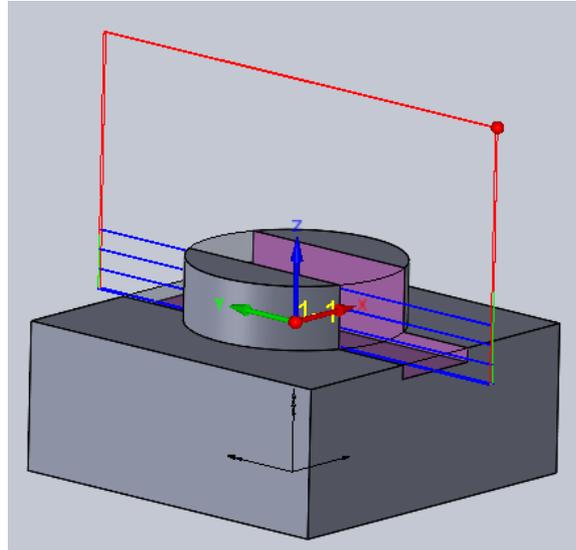


Voir tuto « fraisage » (page 14)

Enregistrer

Voir tuto « fraisage » (page 15)

Objectif 2 – Création du programme



A partir de l'APEF réalisé ci-dessus :

1. Créer le programme permettant de réaliser la rainure
2. Générer le programme (code ISO) pour la machine HAAS VF1

Ouvrir SolidCAM + Choix origine

Etapes

Où trouver de l'aide ?

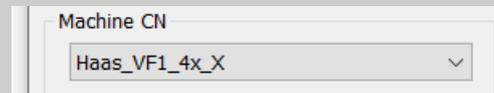
Configurer SolidCAM

Voir tuto « configuration poste »

Ouvrir SolidCAM

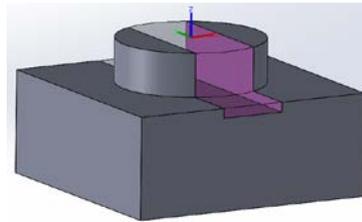
Voir tuto « fraisage » (page 17)

Choisir la machine
- HAAS VF1



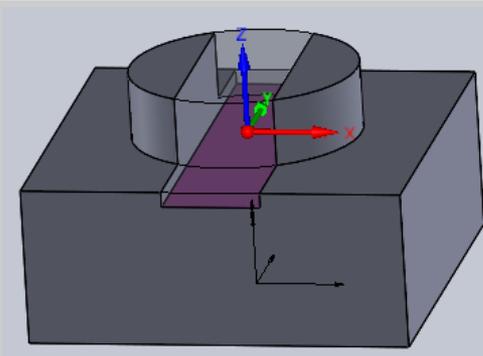
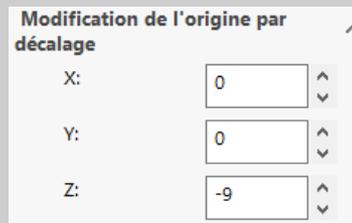
Voir tuto « fraisage » (page 18)

Choisir l'origine
- choisir axe de révolution de la surface
- cliquer sur le cylindre



Voir tuto « fraisage » (page 19)

Décaler l'origine en Z de -9



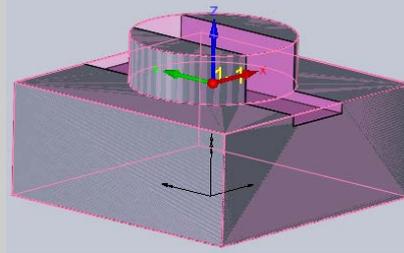
SolidCAM
iMachining – The Revolution in CAM!

Choix pièce brute et pièce usinée

Etapes

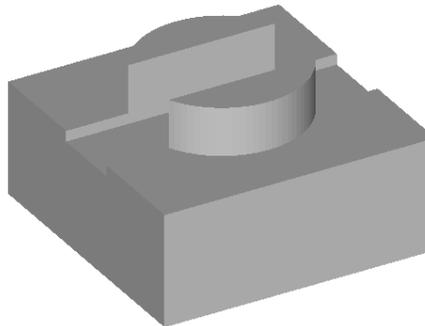
Où trouver de l'aide ?

Choisir la pièce brute
- PH10



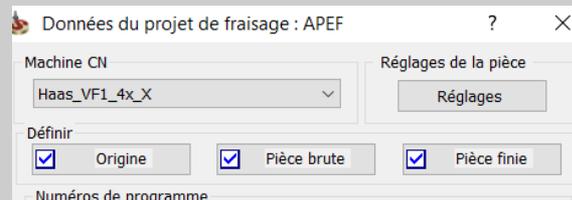
Voir tuto « fraisage » (page 20)

Choisir la pièce brute
- PH20



Voir tuto « fraisage » (page 21)

Valider



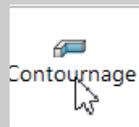
Voir tuto « fraisage » (page 22)

Opération de contournage - Profil

Etapes

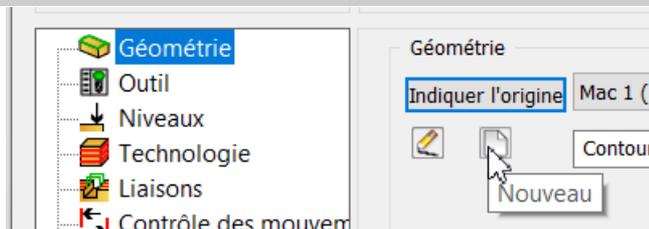
Où trouver de l'aide ?

Choisir « Contournage »



Voir tuto « fraisage » (page 24)

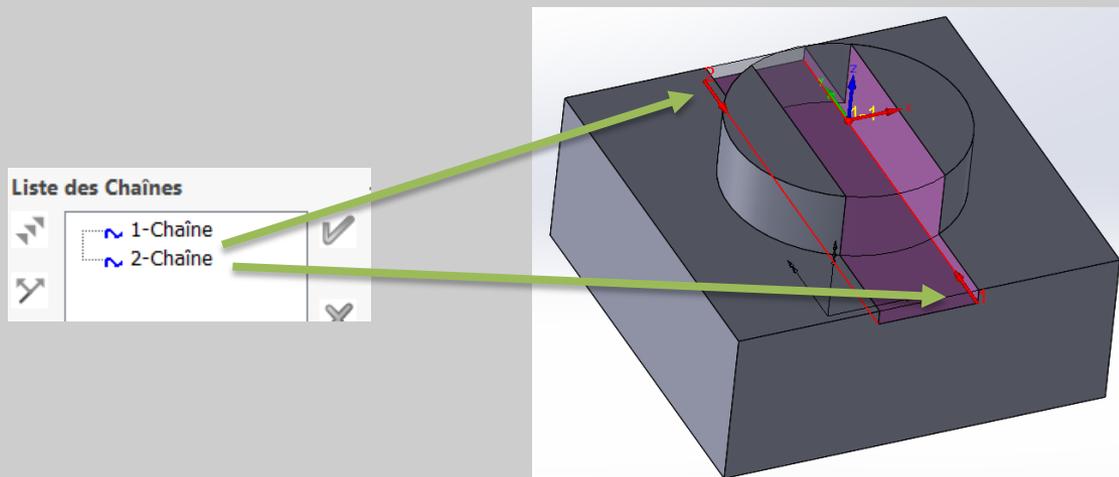
Créer le profil



Voir tuto « fraisage » (page 24)

Créer les deux « chaînes »

Voir tuto « fraisage » (page 24)



Choix outil

Etapes

Choisir l'outil :
- fraise cylindrique de diamètre 12 (3 dents)

Mm Pouc.

Diamètre (D):

Diamètre d'épaulement (SD):

Diamètre de queue(AD):

Où trouver de l'aide ?

Voir tuto « fraisage » (page 25)

Choisir les conditions de coupe

M Dimensions Données iData Porte outil Outil de formes Lubrification Outils pr

Mm Pouce

Conditions de coupe

Avance

Unités

F (mm/min) FZ (mm/dents)

Avance XY :

Avance finition XY

Avance Z :

Avance Z en plongées verticales uniquement

Liaison en % :

Approche en % :

Retrait en % :

Rotation

Unités de rotation

S (tr/min) V (m/min)

Taux de rotation

Rotation finition :

Direction

Horaire Anti-horaire

Correcteurs d'outil

Correcteur de rayon :

Correcteur de longueur :

Appliquer les vitesses à toutes les tâches liées

Voir tuto « fraisage » (page 25)

Valider

Choix niveaux en Z

Etapes

Choisir les niveau en Z

The screenshot shows two configuration sections in the SolidCAM software. Each section starts with a dropdown menu set to 'Défini par l'utilisateur'. The first section has a 'Plan supérieur' button, a green input field containing the number '9', and a 'Delta:' label followed by an input field containing '0'. The second section has a 'Profondeur profil' button, a green input field containing the number '11', and a 'Delta:' label followed by an input field containing '0'.

Où trouver de l'aide ?

Voir tuto « fraisage » (page 26)

Définition de la technologie

Etapes

Où trouver de l'aide ?

Définir la technologie

Voir tuto « fraisage » (page 27)

Technologie | Avancé

Modifier

Côté d'outil :

Gauche

Ignorer les intersections de la géométrie

Compensation pour les passes d'ébauches

Compensation pour les passes de finitions

Compensation sur les passes latérales

Type de profondeur

Constant

Direction de coupe

Unidirectionnelle Bidirectionnelle

Matière restante \ Chanfrein

Aucun

Ajouter des congés en finition

Interne :

Externe :

Surépaisseur

Surépaisseur de paroi :

Surépaisseur de fond :

Pas en Z égal

Ébauche

Pas de descente max:

Finition

Nombre de finitions :

Extension de profil :

Pas de descente max:

Combiner la finition de la paroi et du fond

Type de coin extérieur :

Passes latérales

Décalage

Pas de côté :

Stratégie pour paroi fine

Unidirectionnelle Bidirectionnelle

Trier par niveau Trier par chaînes

Définition de la géométrie

Etapes

Définir la géométrie

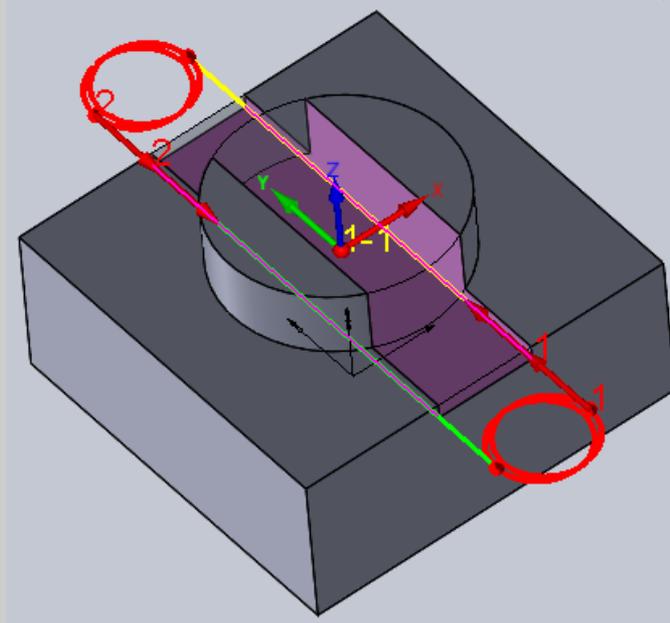
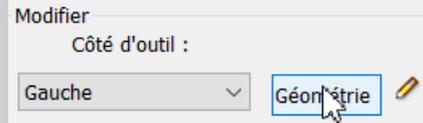
- Cliquer sur géométrie
- Etendre les profils de 10 mm et appliquer à toutes les chaînes

Extension/ Réduction

Début:

Fin:

Appliquer à toutes
les chaînes ouvertes



Où trouver de l'aide ?

Voir tuto « fraisage » (page 27)

Définition des entrées sorties

Etapes

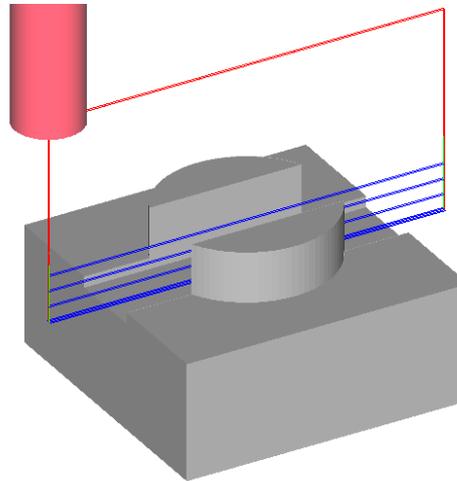
Où trouver de l'aide ?

Supprimer les approches et les retraits

Voir tuto « fraisage » (page 28)

Type d'approche Aucun	Type de retrait <input type="checkbox"/> Identique à l'approche Aucun
--------------------------	---

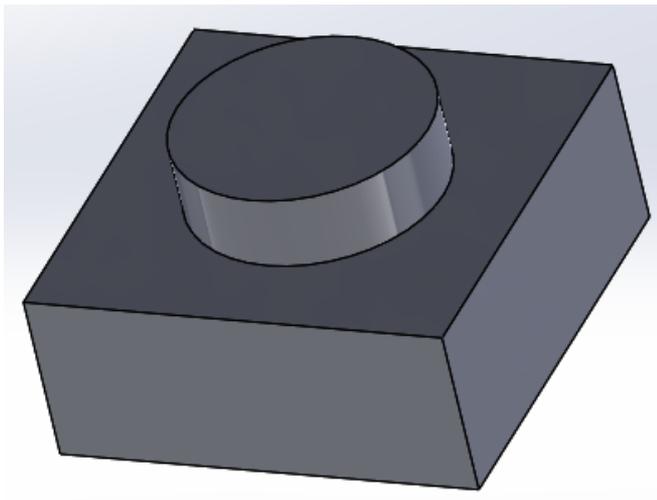
Simuler le programme



Créer le code ISO

Voir tuto « fraisage » (page 32)

Création du programme réalisée !



```
N23 G1 Z21. F300.  
N24 G2 X51. Y-25. I-26. J0 F320.  
N25 G3 X54. Y-28. I3. J0 F1000.  
N26 G1 X57.  
N27 Z24.  
( T2 FRAISE 2 TAILLES D 12 )  
N28 T2 M6  
N29 G0 X52. Y-22. S2000 M3  
N30 G43 Z24. H2  
N31 G1 Z21. F300.  
N32 G41 X49. Y-16. D02  
N33 G3 X40. Y-25. I0 J-9.  
N34 G2 X40. Y-25. I-15. J0 F800.  
N35 G3 X49. Y-34. I9. J0 F1000.  
N36 G1 G40 X52. Y-28.  
N37 Z24.
```