

1. Création de l'assemblage d'usinage

Insertion de la pièce

Fichier – Nouveau – Assemblage – OK

Insertion – Composant – Depuis un fichier – embout 71.SLDPRT
Cliquez ailleurs que sur l'origine du repère de l'assemblage

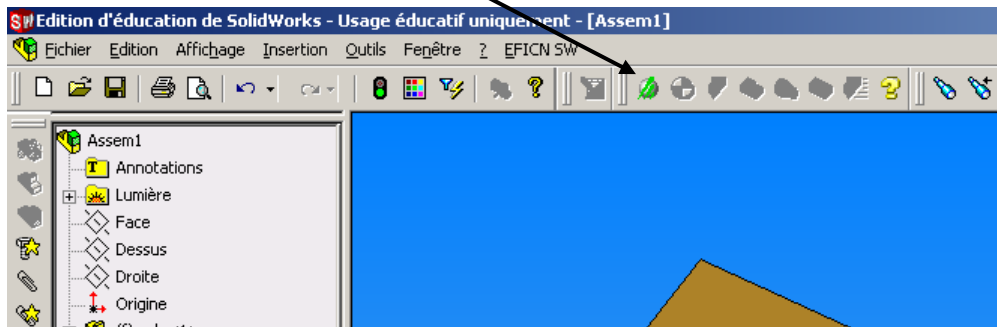
Enregistrer l'assemblage

Fichier – Enregistrer sous – Tour_monnom

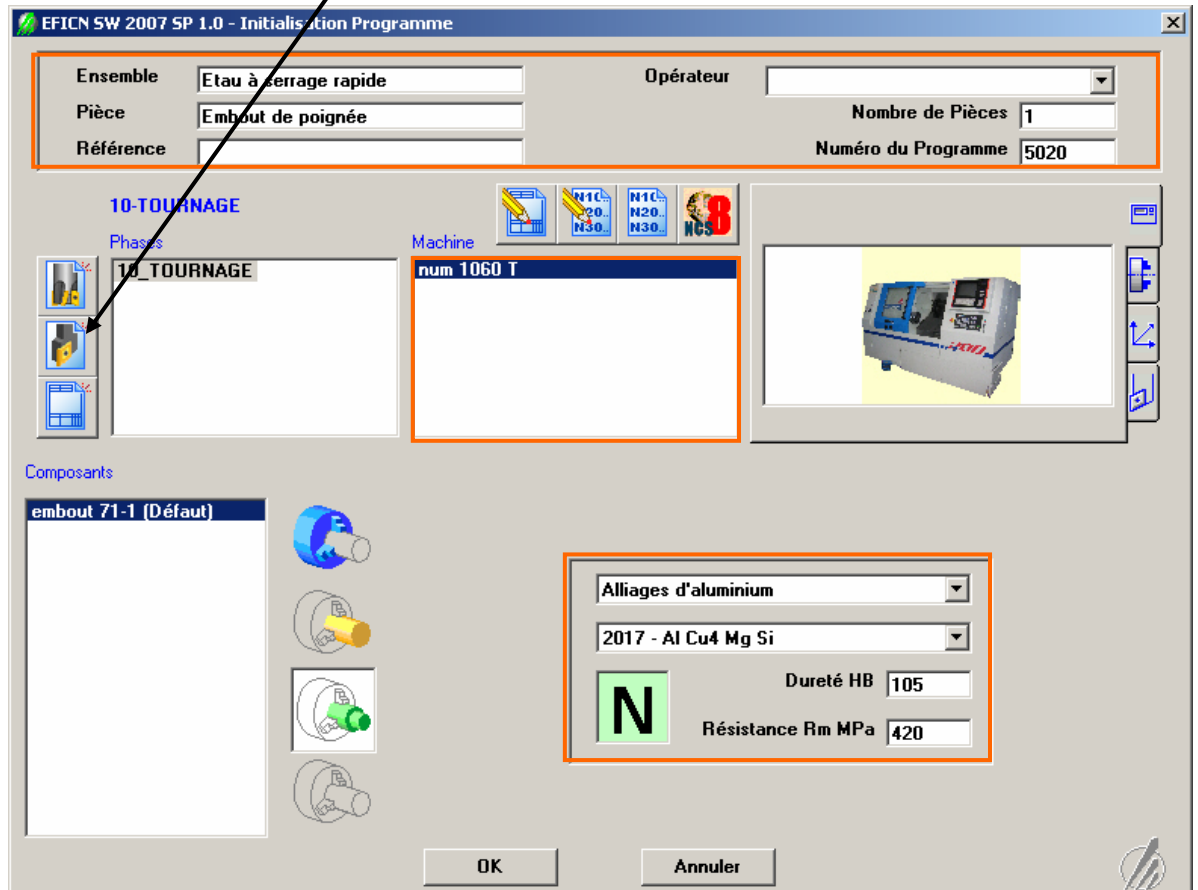
2. Initialisation du Processus de fabrication

Création des phases

Cliquez sur le bouton **Gestion des phases**



Cliquez sur le bouton **Phase de Tournage** et complétez les différents renseignements (voir contrat de phase).

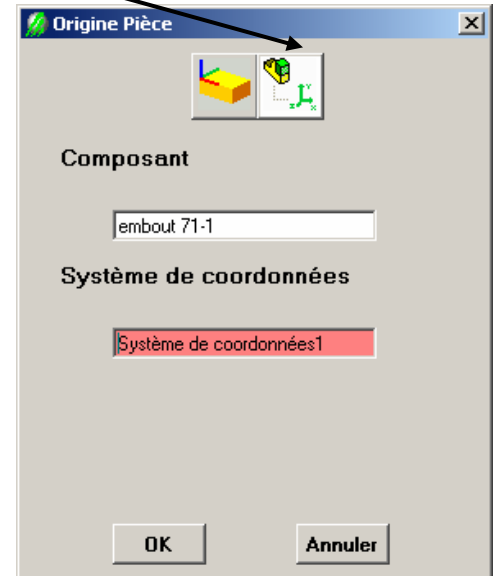


3. Définition de la mise en position

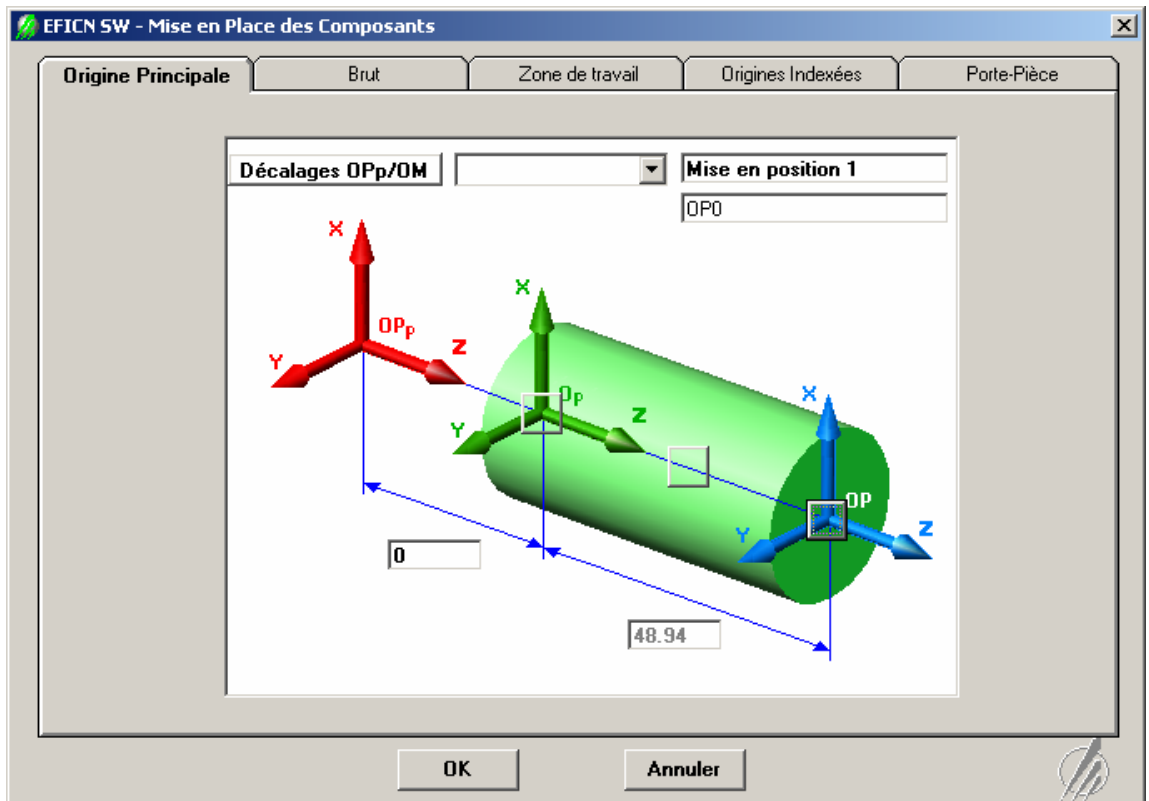
Création du point origine et de l'Origine Programme

Cliquer sur l'onglet **Mise en place des composants**
Puis choisir **sélection d'un système de coordonnées solidworks**

Cliquer sur système de coordonnées 1
Dans l'arbre de création Feature Manager.
Cliquer sur **Ok**

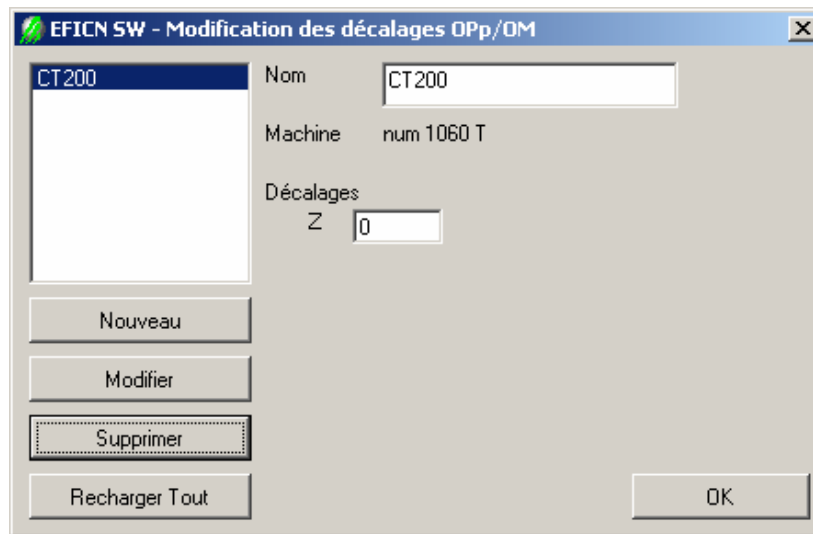


Cliquer sur le bout de la pièce où se trouve l'Origine Programme.
OP, le trièdre bleu doit s'y placer.



Création du point origine et de l'Origine Programme

Cliquer sur le bouton **Décalages OPp/OM**.



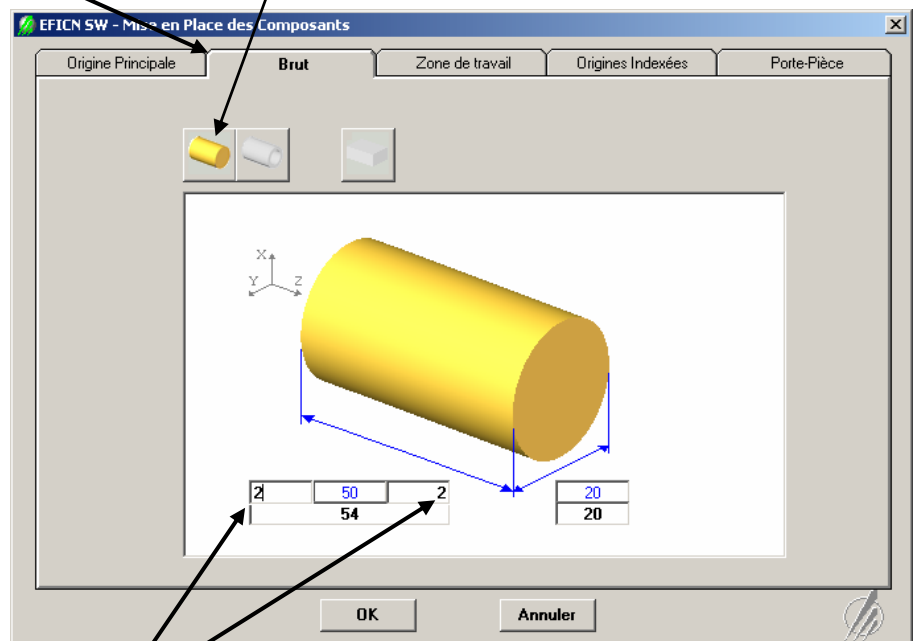
Rentrer les données ci-dessus puis cliquer sur **Ajouter** et **OK**.
Dans le menu déroulant en dessous de Décalages OPp/OM, choisir **CT200**.



4. Déclaration du brut

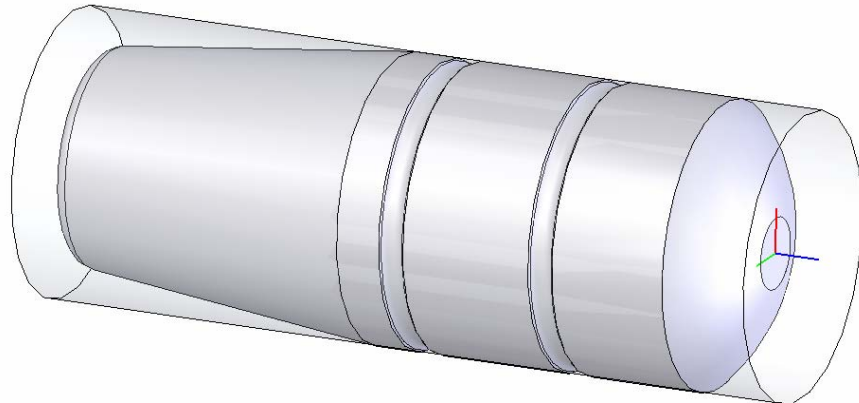
Définition du brut

Cliquer sur l'onglet **Brut** puis sur l'onglet :



Renseigner les valeurs de **2** qui permettent de faire apparaître la cote de 54 du brut.
Cliquer sur **Ok**

Le brut défini apparaît en transparent



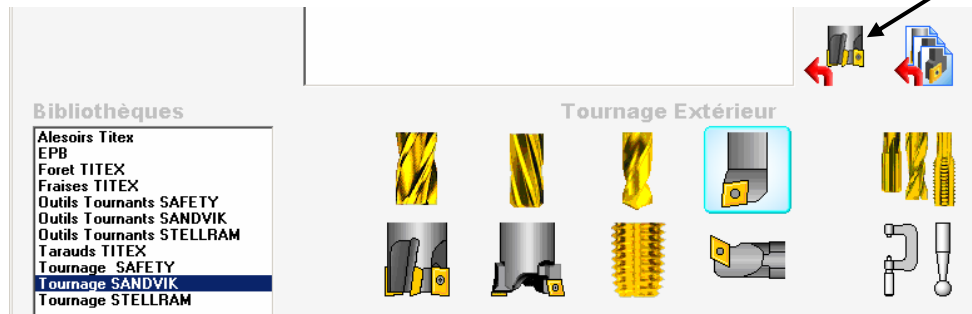
5. Création des outils

Création d'un nouvel outil

Cliquer sur l'onglet **Outils**.

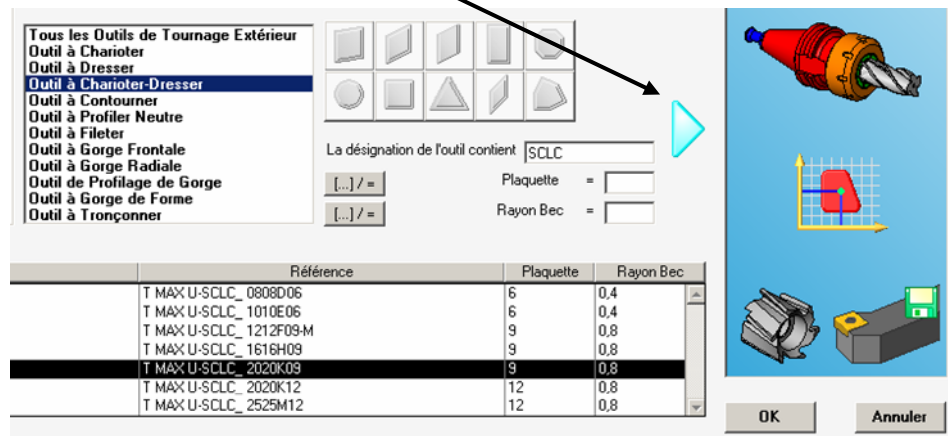


A l'aide du contrat de phase, choisir l'outil, puis cliquer sur le bouton **Ajoute l'outil**.



Choix de l'outil

- 1- Choisir le type d'outil en cliquant sur la silhouette correspondante.
- 2- Cliquer sur le bouton **Filtre de sélection visible**



Choix de l'outil

- 3- Remplir la référence de l'outil dans le Filtre de sélection visible
- 4- Choisir l'outil correspondant au contrat de phase.

Bibliothèques

Alesoirs TITEX
EPB
Foret TITEX
Fraises TITEX
Outils Tournants SAFETY
Outils Tournants SANDVIK
Outils Tournants STELLRAM
Tarauds TITEX
Tournage SAFETY
Tournage SANDVIK
Tournage STELLRAM

Tournage Extérieur

Tous les Outils de Tournage Extérieur
Outil à Charioter
Outil à Dresser
Outil à Charioter-Dresser
Outil à Contourner
Outil à Profiler Neutre
Outil à Fileter
Outil à Gorge Frontale
Outil à Gorge Radiale
Outil de Profilage de Gorge
Outil à Gorge de Forme
Outil à Tronçonner

La désignation de l'outil contient SCLC

Plaqueette =
Rayon Bec =

Désignation	Référence	Plaqueette	Rayon Bec
Outil à charioter-dresser d'extérieur	T MAX U-SCLC_ 0808D06	6	0,4
Outil à charioter-dresser d'extérieur	T MAX U-SCLC_ 1010E06	6	0,4
Outil à charioter-dresser d'extérieur	T MAX U-SCLC_ 1212F09-M	9	0,8
Outil à charioter-dresser d'extérieur	T MAX U-SCLC_ 1616H09	9	0,8
Outil à charioter-dresser d'extérieur	T MAX U-SCLC_ 2020K09	9	0,8
Outil à charioter-dresser d'extérieur	T MAX U-SCLC_ 2020K12	12	0,8
Outil à charioter-dresser d'extérieur	T MAX U-SCLC_ 2525M12	12	0,8

Cliquer sur ***l'outil créé***, puis renseigner la fenêtre comme ci-dessous et cliquer sur ***Enregistre les modifications de l'outil sélectionné.*** :

Phase 10 - TOURNAGE
T1 - Outil à charioter-dresser d'extérieur

Désignation	Référence	Diamètre	Longueur
Outil à charioter-dresser d'extérieur	T MAX U-SCLC_ 2020K09		

Désignation: Outil à charioter-dresser d'extérieur
Référence: T MAX U-SCLC_ 2020K09

Numéro d'outil: 1
Correcteur: 1

Vc m/min: 150
f mm/tr: 0.15

Fréquence maxi tr/min: 4000

Profondeur de Passe maxi: 5
Avance maxi mm/tr: 0

Fichier Outil pour Simulation: TECCD

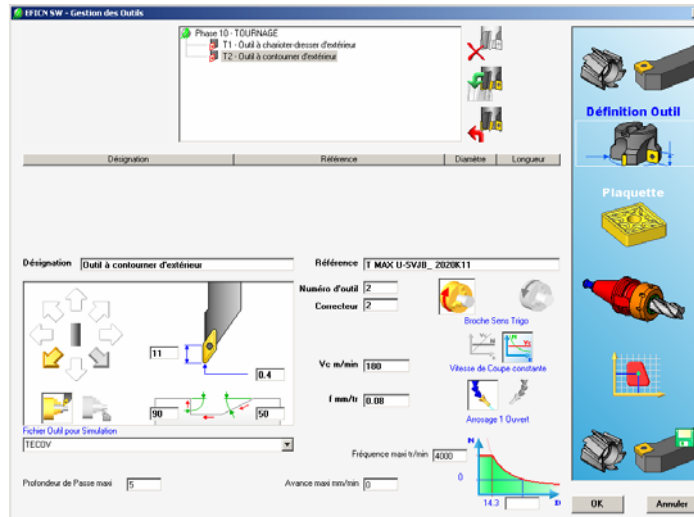
Broche Sens Trigo
Vitesse de Coupe constante
Arrosage Fermé

Nota : veiller à choisir correctement le fichier outil pour simulation

Choix de l'outil

Cliquer sur **OK**.

Recommencer ces opérations (Partie 5 : création des outils) pour tous les outils du contrat de phase.



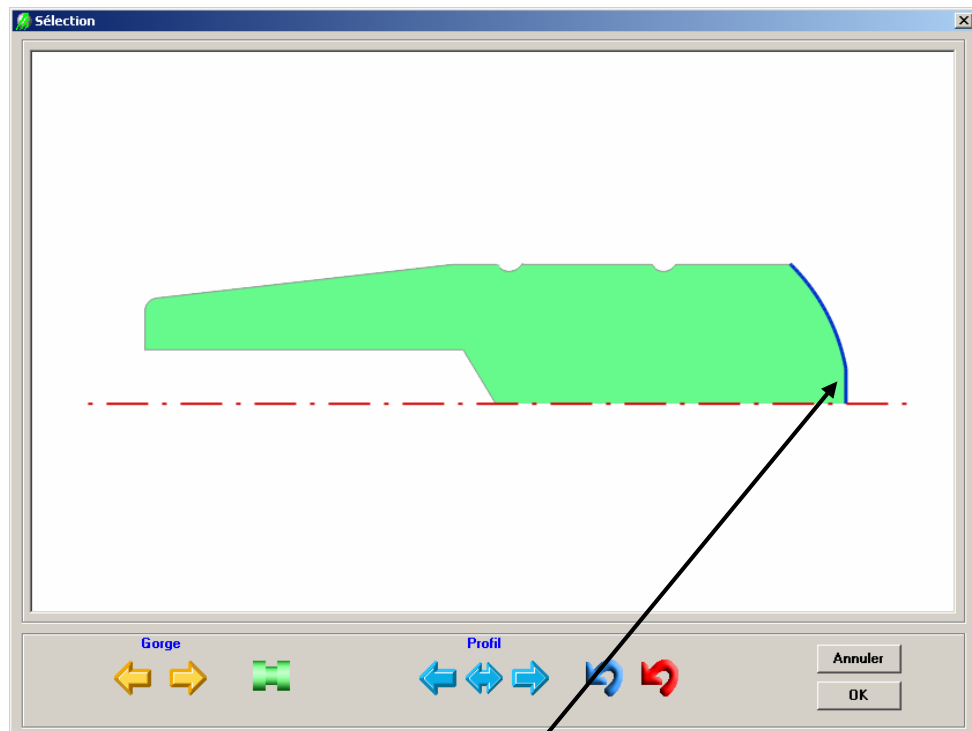
6. Création de l'opération « EBAUCHER »

Choix de la surface

Cliquer sur la surface supérieure de la pièce (elle se colore en vert) puis sur le bouton **Tournage**.



Le logiciel calcule le profil à usiner. La fenêtre suivante apparaît.

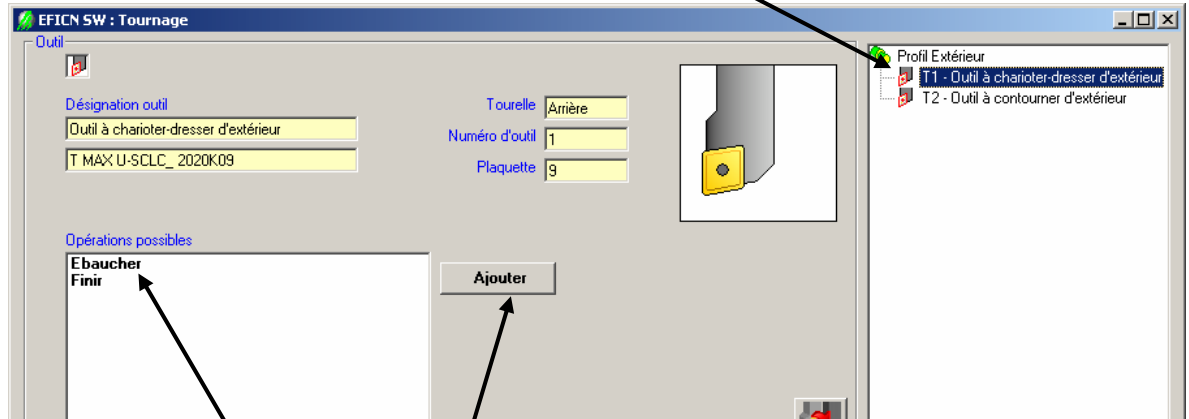


Cliquer sur la première partie du profil à réaliser puis continuer à le définir en utilisant les flèches bleues « profil »

Cliquer sur **Ok**

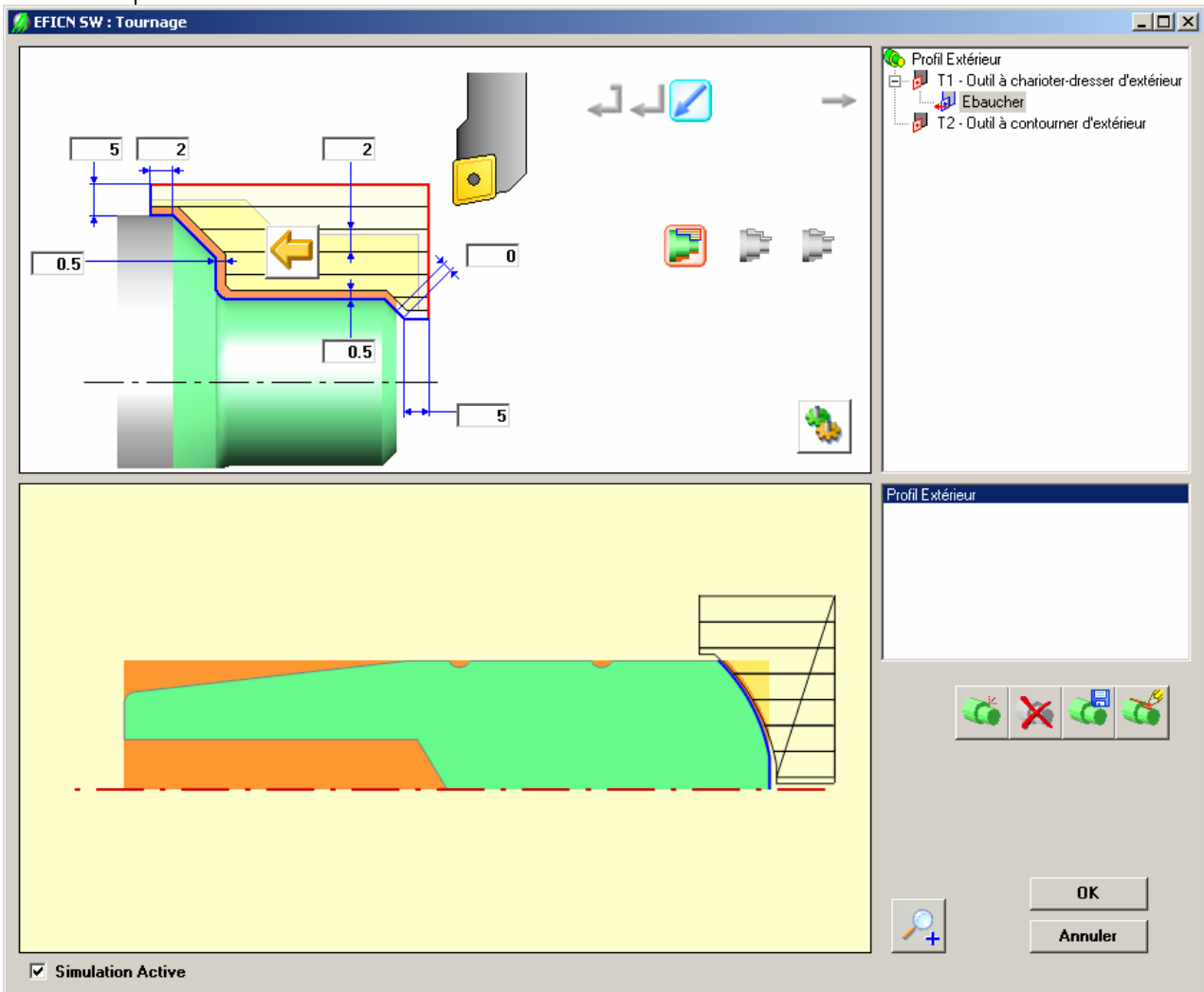
Création de l'opération

Sélectionner l'outil servant à ébaucher le profil (outil T1).



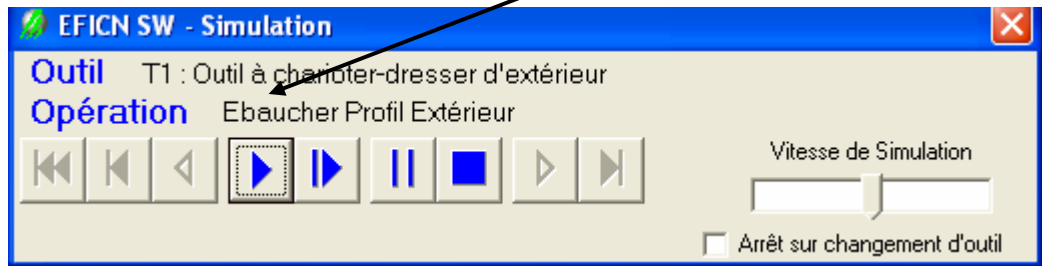
Cliquer sur **Ebaucher** puis **Ajouter**.

Renseigner la fenêtre ci-dessous, puis cliquer sur **OK**.



Simulation de l'opération

Lancer la simulation en cliquant sur le bouton **Simulation en continu de l'opération courante**.



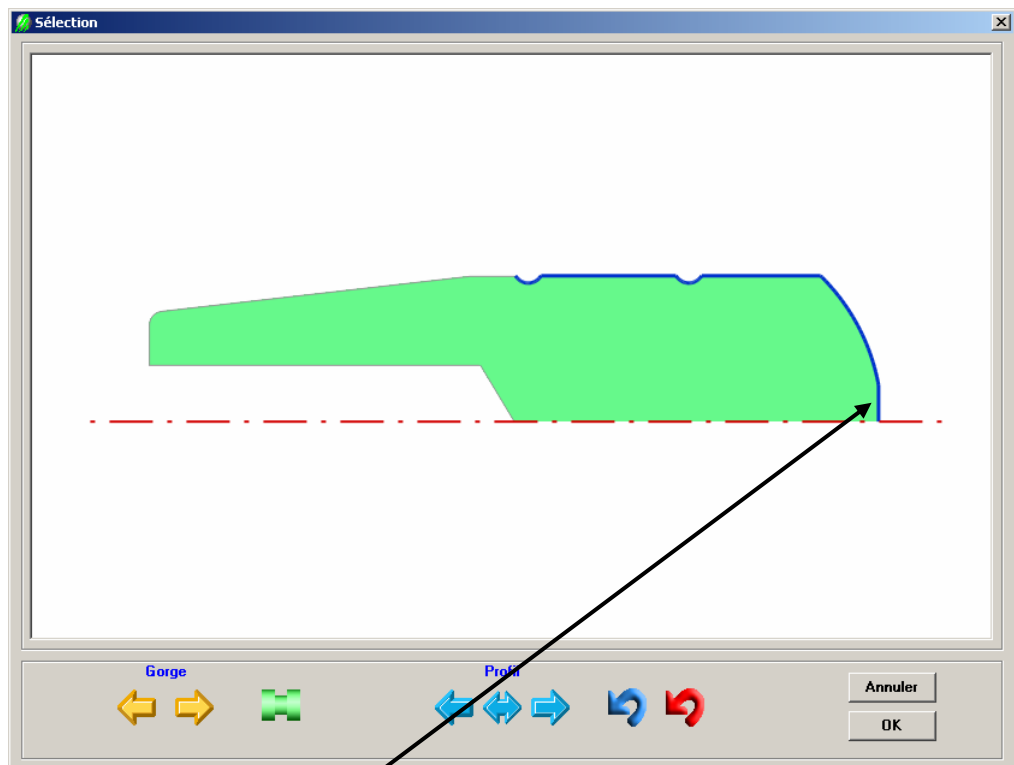
7. Création de l'opération « FINIR PROFIL »

Choix de la surface

Cliquer sur la surface supérieure de la pièce (elle se colore en vert) puis sur le bouton **Tournage**.



Le logiciel calcule le profil à usiner. La fenêtre suivante apparaît.



Cliquer sur la première partie du profil à réaliser puis continuer à le définir en utilisant les flèches bleues « profil »

Cliquer sur **Ok**

Création de l'opération

Sélectionner **l'outil T2** puis cliquer sur **Finir profil** et **Ajouter**. Renseigner la fenêtre comme ci-dessous puis cliquer sur **OK**.

Simulation de l'opération

Vérifier votre travail en lançant la simulation.

8. Génération du programme

Génération

Cliquer sur le bouton **Gestion des phases** 

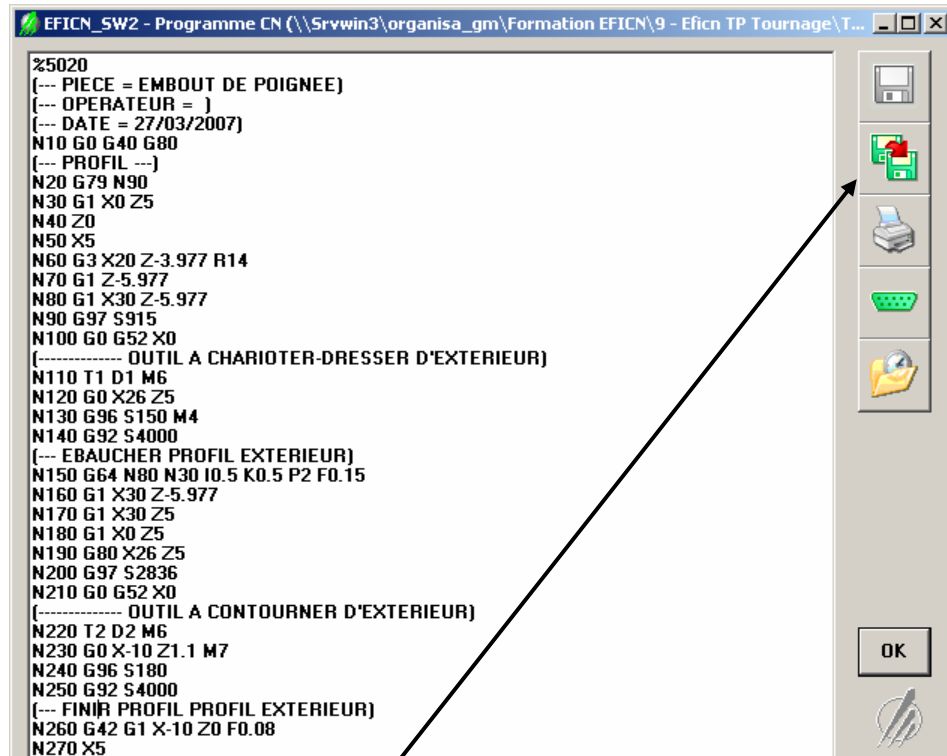
Choisir la machine **CT200**

Puis cliquer sur le bouton **Coder le programme CN**.

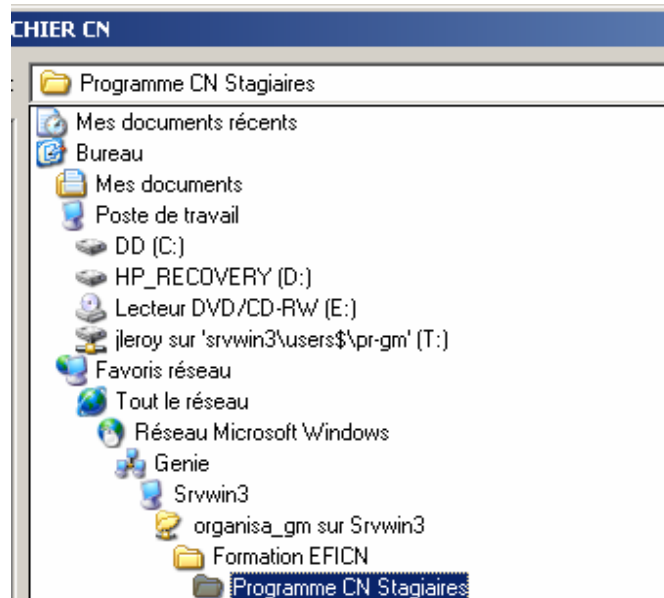
La fenêtre suivante apparaît.



Génération



Cliquer sur **Sauvegarde du fichier CN sous...**
 Renommer le fichier **Votrenom_Embout** et l'enregistrer dans le répertoire **programme CN stagiaires**



Cliquer sur **OK**.

Vérification

Cliquer sur Simulation



Utiliser les boutons **Simulation en continu de l'opération courante** et **Simulation des opérations de l'outil suivant** afin de visualiser l'usinage complet de la pièce.

