

Surfaçage d'une pièce sur CU - Méthodologie

1. Préparation :

- Recherche et préparation du brut (débit)
- Préparation de la machine : POM, prise de références, préparation de la fraise (vérif. plaquettes, jauges)
- Montage de la pièce sur cales dans l'étau
- Calcul et entrée des décalages
- Détermination des conditions de coupe

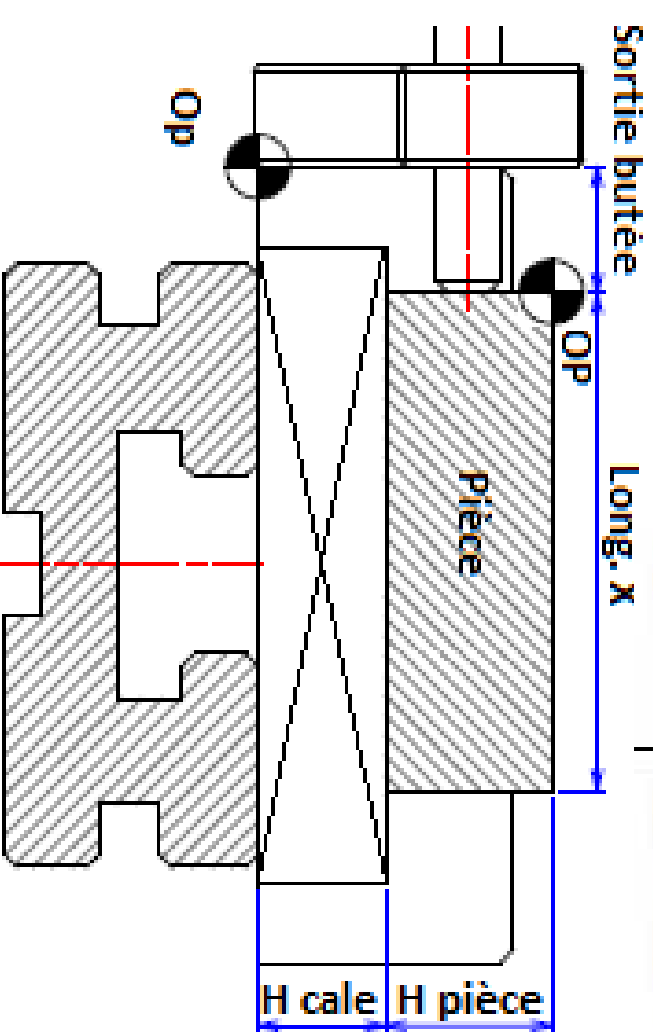
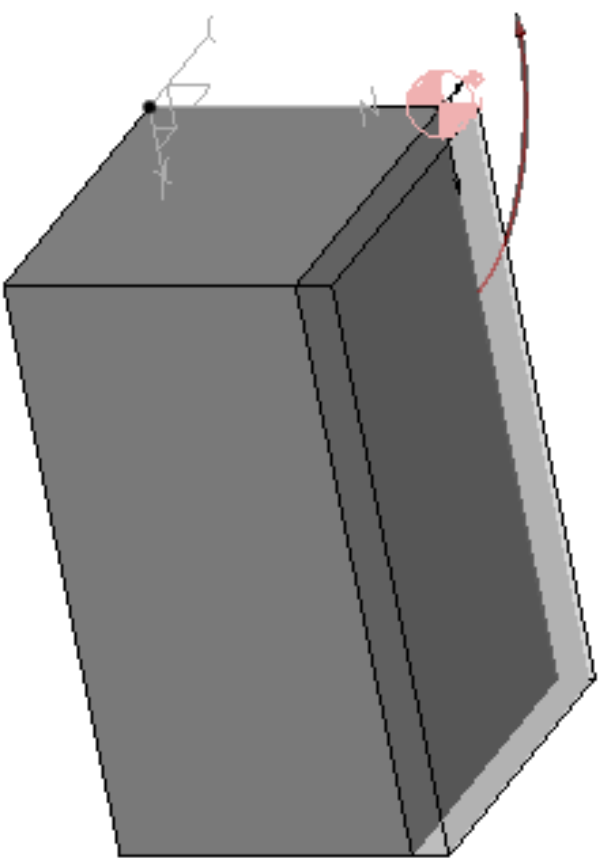
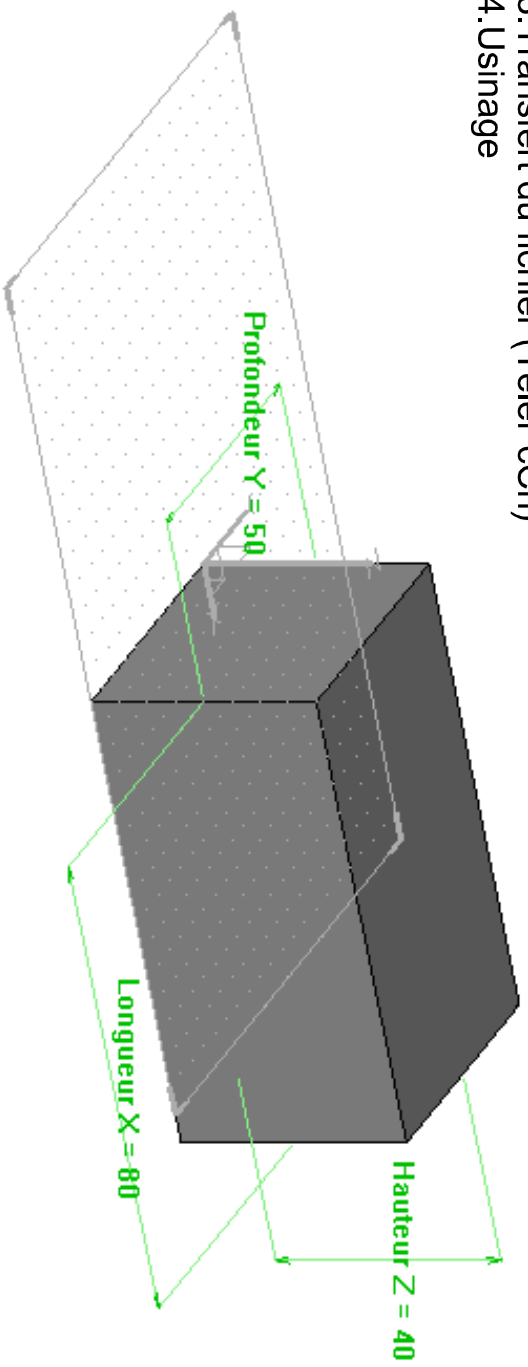
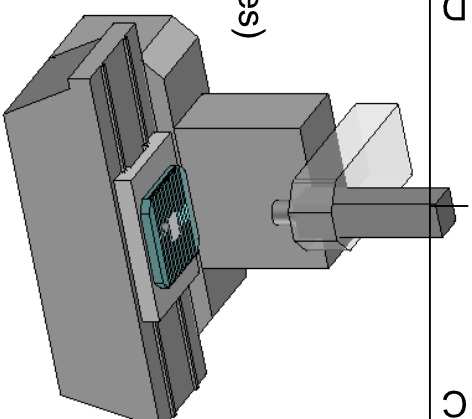
2. FAO TopSolid'Cam

- Ouvrir un nouveau fichier cam (pas de modèle)
- Sélectionner une machine (Contexte Préparation) : ALCERA GAMBIN - V_3A
- Affichage Perspective, Zoom global, cacher niveau 105 (Bâti machine), rendre courant le repère sur le dessus de la table
- Contexte Forme, créer le Bloc aux dimensions du fini :

Position X = A droite (+X), Longueur X = ...
 Position Y = Devant (-Y), Longueur Y = ...
 Position Z = Dessus (+Z), Longueur Z = ...

Point d'alignement = (Entrée)

- Brut englobant, désignez la pièce, la matière, block englobant, toutes les marges à zéro sauf Z+ = ... (surépaisseur à usiner).
- Création de pièce : désigner le brut, le fini, mettre le repère sur la pièce
- Contexte Usinage 2D, Topologique, Surfaçage, choix fraise (2T Ø40), réglages (prise de passe = 1, surépaisseur fond = 0, ...)
- Génération des blocs
- Transfert du fichier (TelePcCn)
- Usinage



Dimensions brut : Lx =

Py =

H_z =

Hauteur fini : Hpièce =

Matière : alliage alu.

acier

.....

Machine : Fraiseuse CN WG

CU Realmeca C200

.....

Matière outil : fraise carbure

fraise ARS

Diamètre outil : Ø 40

Ø

Nb dents : Z 6

Z

Conditions de coupe : Vc =

fz =

ap =

Jauges outil : L =

R =

Position réf. Étau : PREF X (butée gauche) =

PREF Y (mors fixe) =

PREF Z (fond étau) =

Décalage pièce : DEC X =

DEC Y =

DEC Z (Hcale + Hpièce) =