

Séquence n°7



2) Cliquer ensuite sur CAO 3D.



3) Cliquer sur Fichier, puis Ouvrir. Une fenêtre apparaît, sélectionner dans type de fichier :

Types de fichiers : Fichiers Cao (*.CAO) Fichiers Cao (*.CAO) Fichiers Fao3D (*.F3D) Fichiers d'exchange AutoCAD (*.dd) Métafichiers améliorés (*.emf) Fichiers de perçage Excellon (*.exl) "Polices de caractères Cao (*.fnt) Fichier traceur HPGL (*.plt) Fichier stéréolithographie (*.stl) Métafichiers Windows (*.wmf) Tous les fichiers (*.*)

4) Sélectionner votre fichier sur le bureau, dossier monte charge.



6) Une fenêtre apparaît avec les dimensions de la plaque. Indiquer les bonnes dimensions, en arrondissant au dessus et régler l'épaisseur à 3mm. (Voir ci-dessous)



fichiers d'exchange AutoCAD (*.dxf)



Séquence n°7

7) La pièce « sol de cabine » apparaît sur l'écran.



10) Cliquer ensuite sur Découpe, la valeur 3mm doit apparaître.

Profondeur dusinage	3,00 mm. Découpe
Contournage	Extérieur Intérieur

- 11) Cliquer sur Contournage, puis Intérieur et enfin cliquer sur suivant.
- 12) Régler les paramètres d'usinage comme ci-dessous puis cliquer sur Terminer.

Vitesse de broche	20500 💌	Tr/min
Vitesse d'avance	20.00	mm/s
Vitesse de descente	7.00	mm/s
rofondeur de passe maximu	ana [1]	



13) Découpage du contour de la pièce: cliquer sur l'icône suivante (+) pour pouvoir sélectionner plusieurs lignes.



16) Cliquer ensuite sur Découpe, la valeur 3mm doit apparaître.

Profondeur dusinage	3,00 mm. Découpe
Contournage	Extérieur Intérieur

17) Cliquer sur Contournage, puis Extérieur et enfin cliquer sur suivant.

18) Régler les paramètres d'usinage comme ci-dessous puis cliquer sur Terminer.

Vitesse de broche	20500 🔹	Tr / min
Vitesse d'avance	20.00	mm/s
Vitesse de descente	7.00	mm/s
Profondeur de passe maximum	1	mm