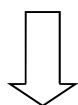




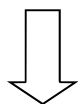
Chaîne numérique

CFAO

SolidWorks Collège



EFICN Collège



ISO PILOTE
Jeulin 600 CE



Stéphane COIFFIER – Collège « Les Fontainettes » – 60650 Saint Aubin en Bray
Patrice BEAUBE – Collège « Louis Sandras » - 02320 Anizy le Château



Avant de commencer

Configuration du logiciel EFICN en mode PROF

Dans le menu EFICN Collège – Options – Post-processeurs :

Cliquer sur JEULIN 600CE

Choisir le répertoire de codage

Par exemple

C:\ISOPILOT\FAB

(Endroit où seront sauvegardés
les fichiers .FAB)

Choisir le pilote de la machine

C:\ISOPILOT\ISOPILOT.EXE

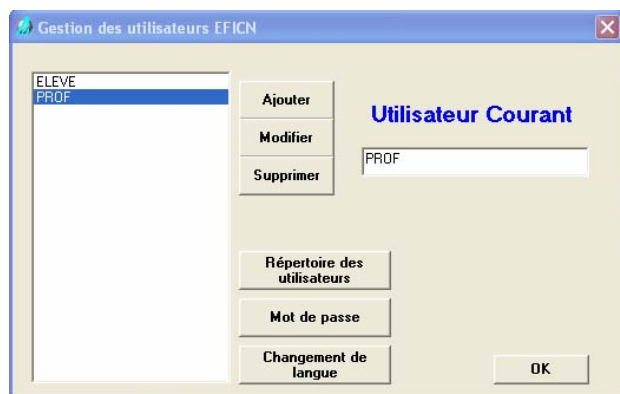
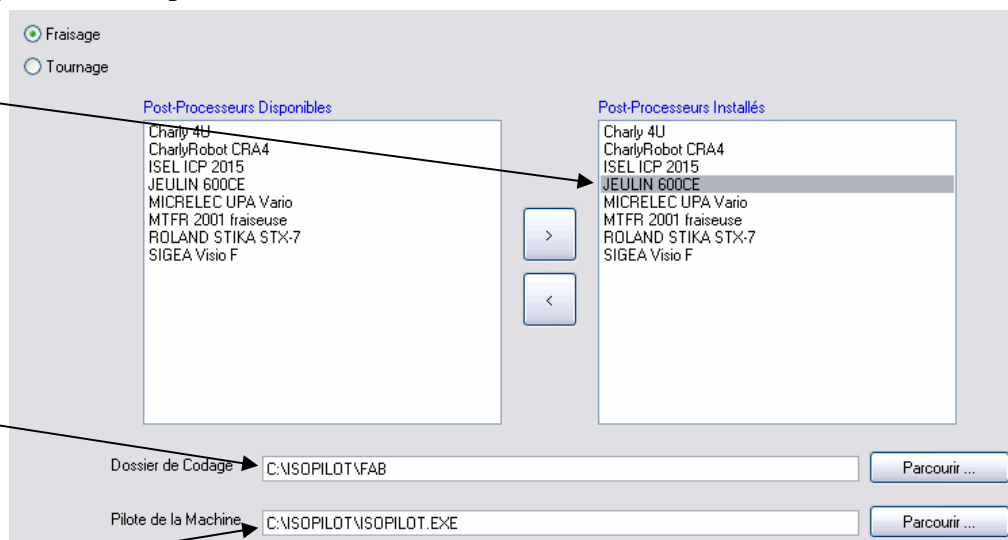
Cliquer sur

Sauvegarder

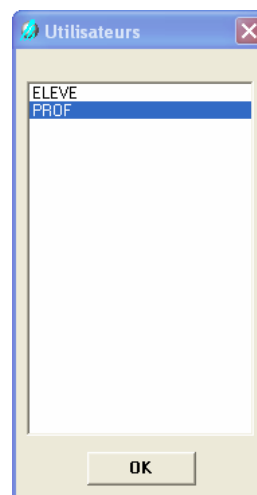
Cliquer sur

Gestion des Utilisateurs

pour sélectionner le mode ELEVE



Remarque : pour revenir au mode PROF, sélectionner
le menu EFICN Collège – Choix de l'utilisateur





Réalisation d'un poisson range écouteurs de baladeur mp3

Matériel nécessaire :

Le logiciel SolidWorks



Le logiciel EFICN Collège



Une fraiseuse à commande numérique
Jeulin 600 CE

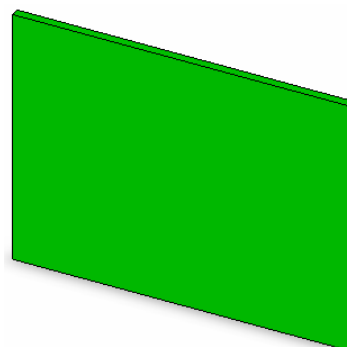


Une fraise 2 tailles diamètre 2 mm



Un brut en PVC

X = 85, Y = 50 et Z = 3





Choix du type d'usinage

Cliquer sur l'icône **Gestion de la Phase**

Cliquer sur l'icône **Phase de fraisage**



Sélectionner la machine **JEULIN 600CE** puis la matière **PVC Rigide**. Cliquer sur **OK**

Origine

Cliquer sur l'icône **Mise en place des composants**

Mise en place des composants
Créer une nouvelle mise en place des composants

Cliquer sur le cercle pour le prendre comme origine
Cliquer sur **OK**

Dans la nouvelle fenêtre **Origine principale**, sélectionner cette origine

Indiquer le décalage en Z (épaisseur du brut en négatif) :

-3

Cliquer sur l'onglet **Brut**

Indiquer les dimensions du brut :

X = 85

Y = 50

L'épaisseur Z est de 3

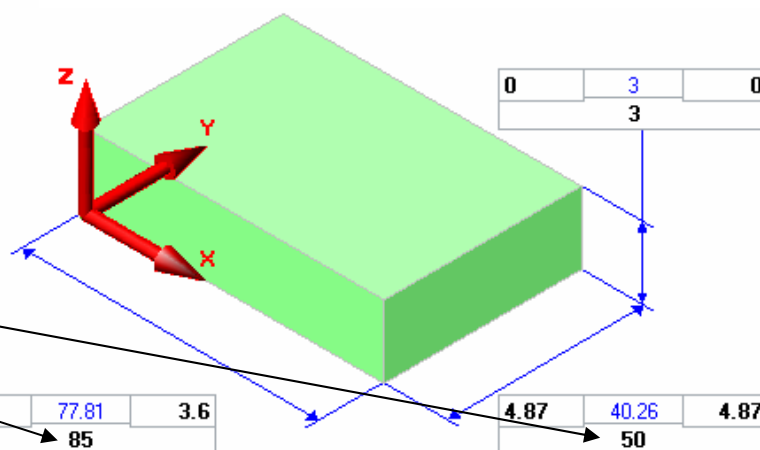
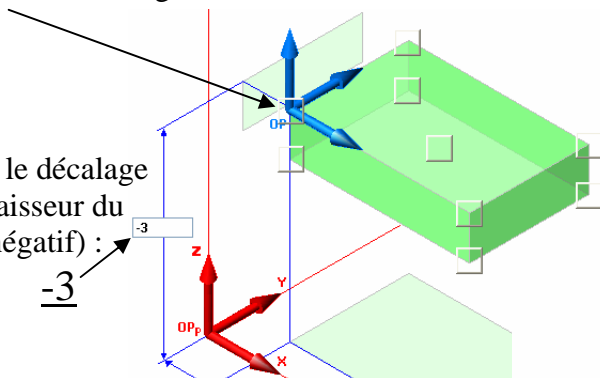
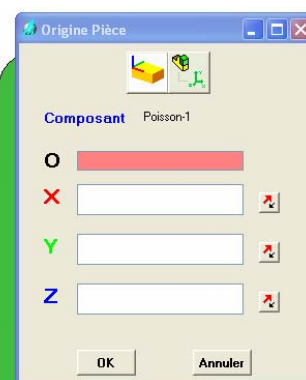
Cliquer sur **OK**



Gestion de la Phase
Créer la phase d'usinage, choisir la matière



Mise en place des composants
Créer une nouvelle mise en place des composants





Choix de l'outil

Cliquer sur l'icône **Outils**



Sélectionner l'outil **Fraise d=2 baguée**

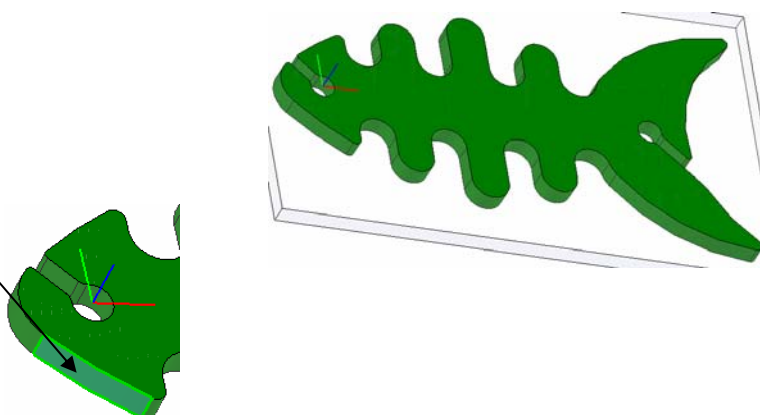
Cliquer sur **OK**



Traitement du contournage

Tourner la pièce et agir sur le zoom pour sélectionner la tranche de la pièce

Cliquer sur la tranche de la pièce



Cliquer sur l'icône **Fraisage**



Cliquer sur l'icône **Sélection du profil complet**



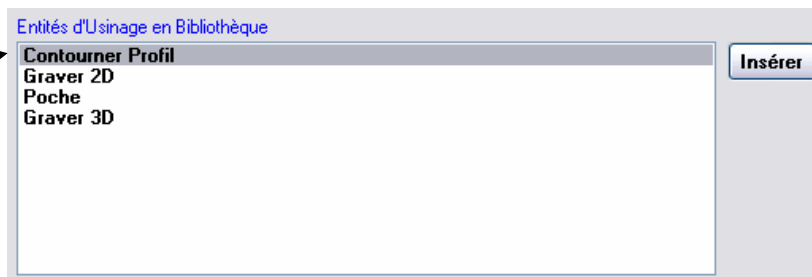


Cliquer sur **OK**

Cliquer sur **Contourner Profil**

Cliquer sur **Insérer**

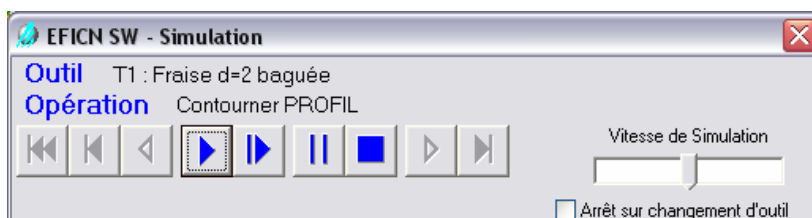
Cliquer sur **OK**



Une simulation est disponible :

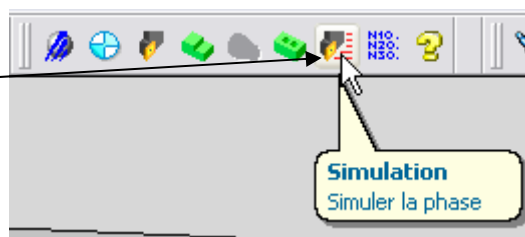
Cliquer sur  pour la lancer

Cliquer sur  pour la quitter



Simulation

Cliquer sur l'icône **Simulation**

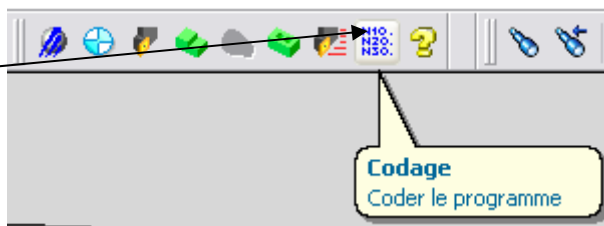


Cliquer sur  pour la lancer

Cliquer sur  pour la quitter

Codage du programme

Cliquer sur l'icône **Codage**



Le code du programme est listé dans la fenêtre de gauche

Cliquer sur **Enregistrer sous**



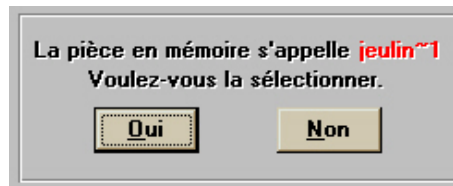
Sélectionner le répertoire et donner un nom au fichier

Cliquer sur **Enregistrer**

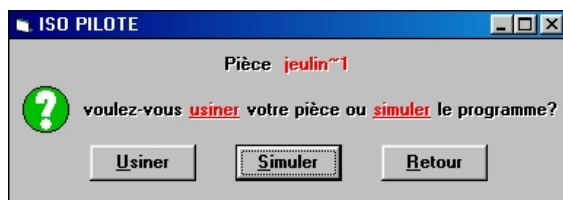
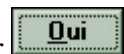
Cliquer sur **Lance le pilote de la machine**



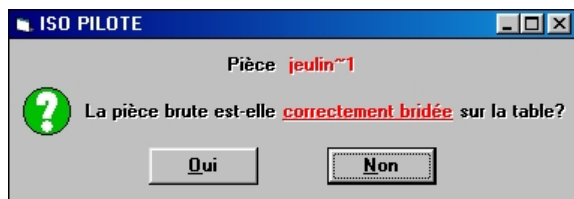
Le pilote de la machine se charge, la fraiseuse se met sur son origine machine.
Fixer le brut sur la fraiseuse.



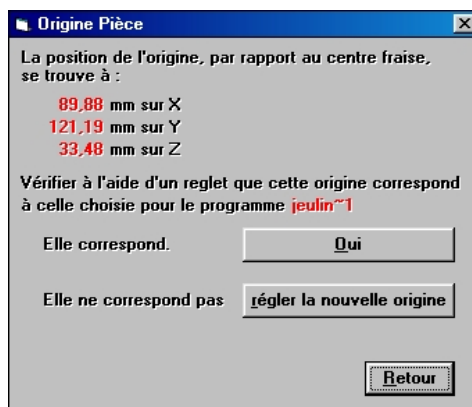
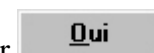
cliquer sur



cliquer sur

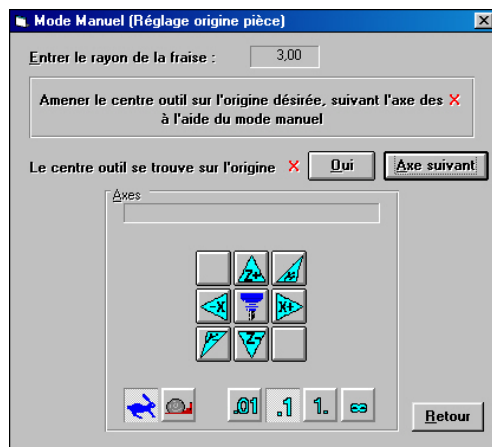


cliquer sur








cliquer sur











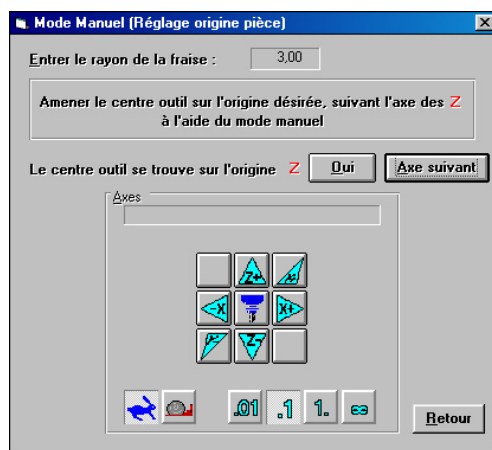
cliquer sur  pour mettre la broche en marche.









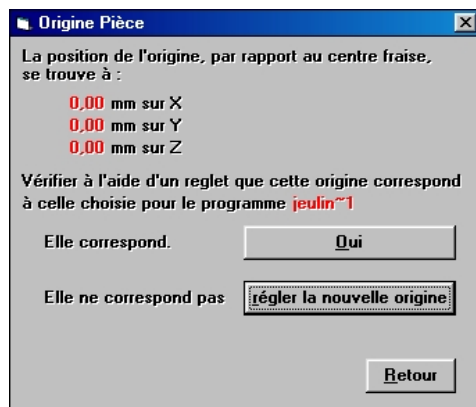
A l'aide des *icônes de déplacement* , des icônes *vitesse rapide*  et *vitesse lente*  , des icônes de *déplacement continu* ou *pas par pas*  , amener l'axe de la fraise au droit de l'arête du brut en **X**, cliquer sur  et 



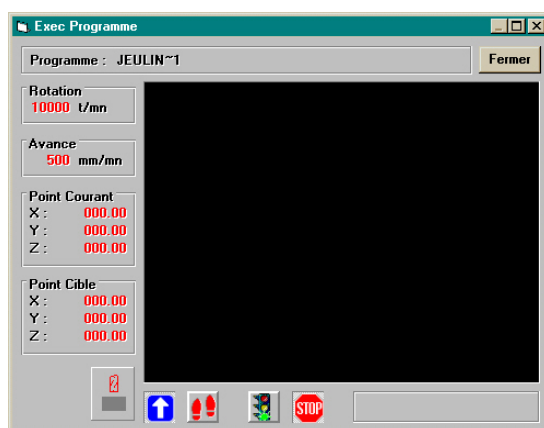
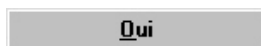
à l'aide des *icônes de déplacement*  , des icônes *vitesse rapide*  et *vitesse lente*  , des icônes de *déplacement continu* ou *pas par pas*  , amener l'axe de la fraise au droit de l'arête du brut en **Y**, cliquer sur  et 



, à l'aide des *icônes de déplacement*  , des icônes *vitesse rapide*  et *vitesse lente*  , des icônes de *déplacement continu* ou *pas par pas*  , tangenter la fraise sur le dessus du brut en **Z**, cliquer sur  et 



cliquer sur



Dans la fenêtre qui apparaît

, cliquer sur



pour lancer l'usinage.

Surveiller l'usinage.

Si un problème survient, cliquer sur



pour arrêter l'usinage.