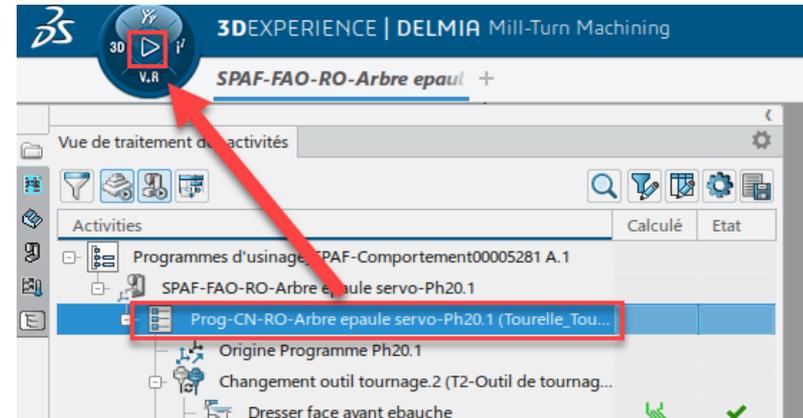


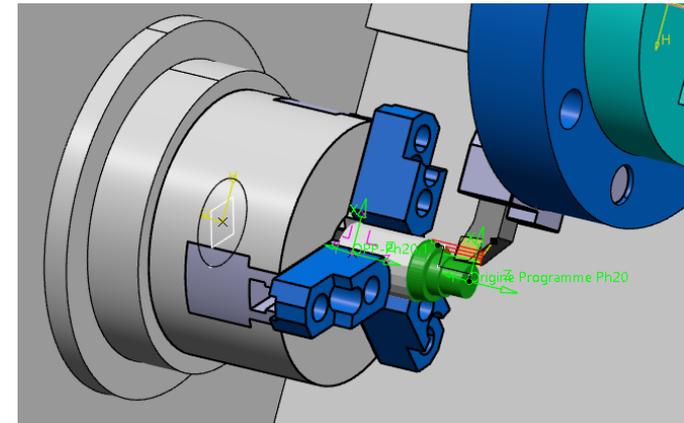
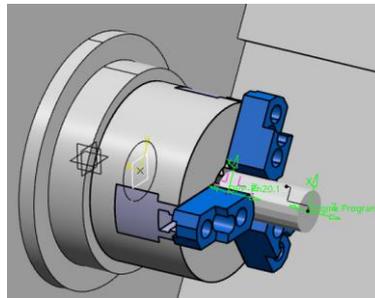
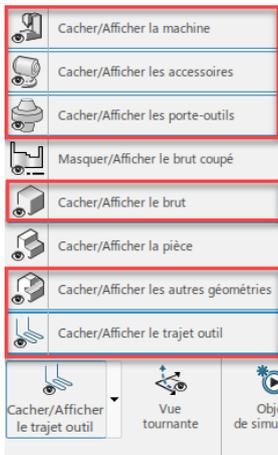
9. Simuler la phase d'usinage

9.1. Simulation de la phase d'usinage

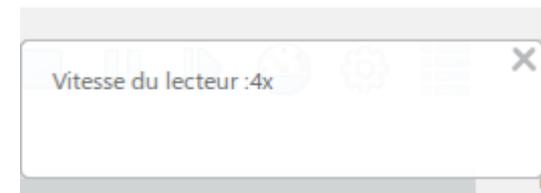
- Sélectionner le programme de fabrication;
- Lancer la lecture de la simulation ;



- Afficher tous les éléments sauf la pièce usinée et le brut coupé ;



- Appuyer sur les touches + ou - du clavier pour augmenter ou diminuer la vitesse de déplacement de l'outil.



9.2. Simulation du code CN

9.2.1. Définition des décalages PREF et DEC1

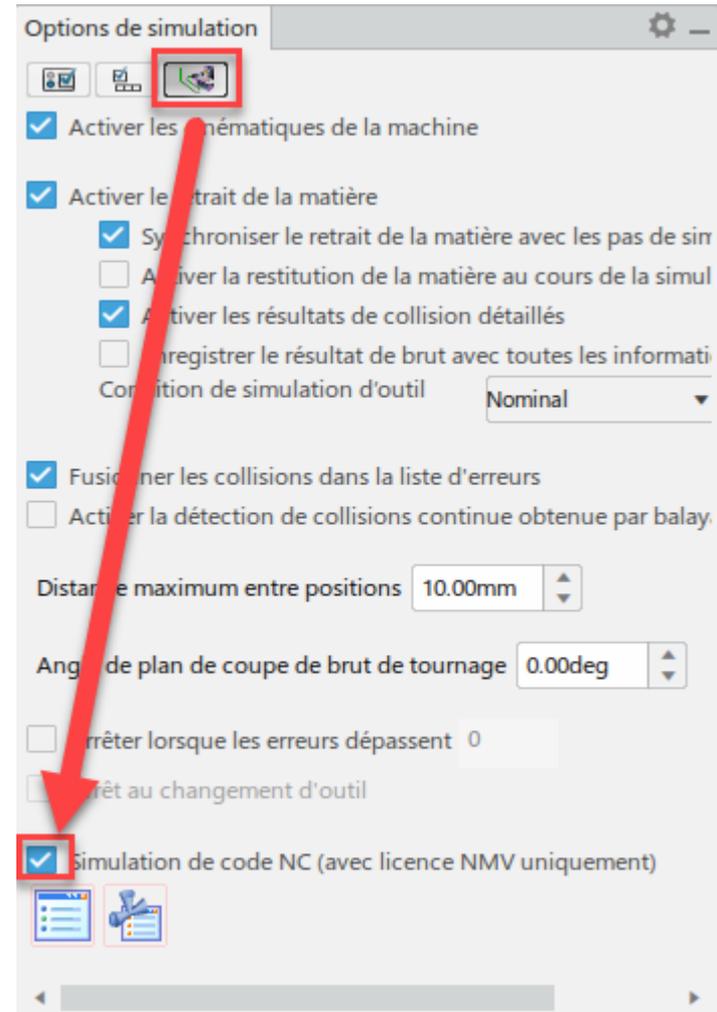
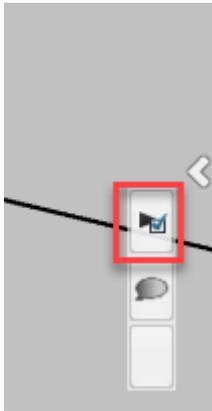
- Double cliquer sur le programme de fabrication ;
- Sélectionner le bouton New pour créer un nouveau décalage de travail ;
- Nommer le décalage PREF ;
- Rentrer les valeurs suivantes :
 - X =
 - Z =
 - C1 =
- Valider la définition du décalage ;

- Créer un nouveau décalage de travail
- Nommer le décalage DEC ;
- Rentrer les valeurs suivantes :
 - X =
 - Z =
 - C1 =
- Valider la définition du décalage ;

En cours de
validation avec la
société IMS

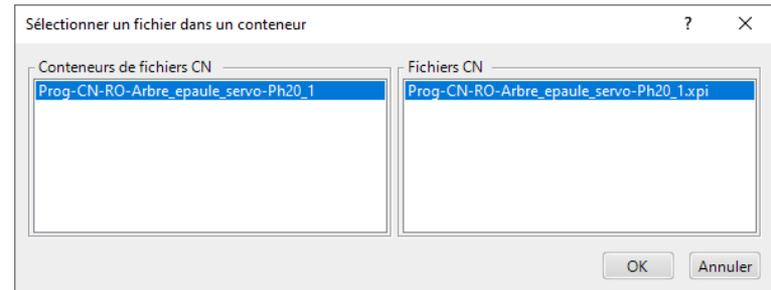
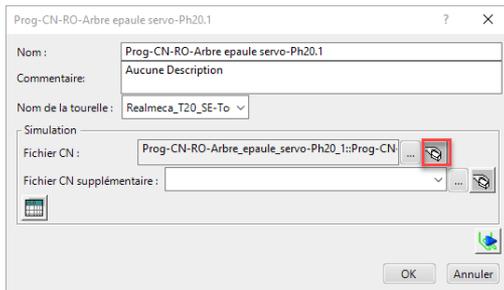
9.2.2. Réglage des options de simulation

- Sélectionner l'icone réglage des options de simulation sur le côté droit de l'écran ;
- Sélectionner Simulation du code CN



9.2.3. Simulation du code CN

- Double-cliquer sur le programme de fabrication
- Effacer le lien vers le programme ISO
- Sélectionner le fichier ISO



- Lancer la lecture de la simulation ;
- Visualiser le programme CN ;



- Le programme CN évolue en fonction de la position de l'outil de la même manière que sur le tour CN de l'atelier.

