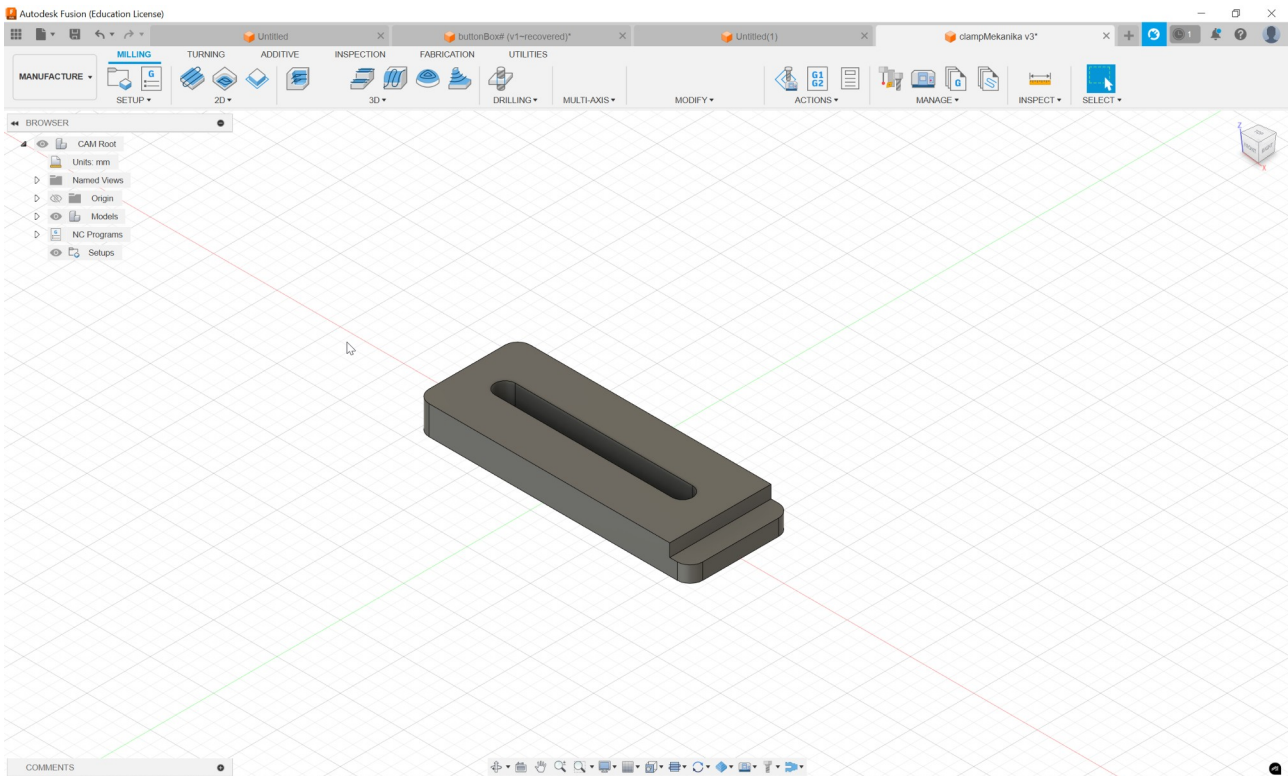


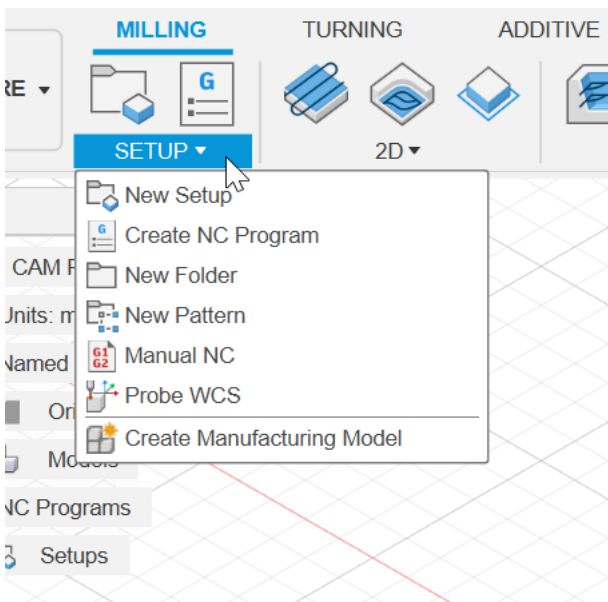
Guide de lancement rapide : Module Manufacture + CNC

Création du Setup.

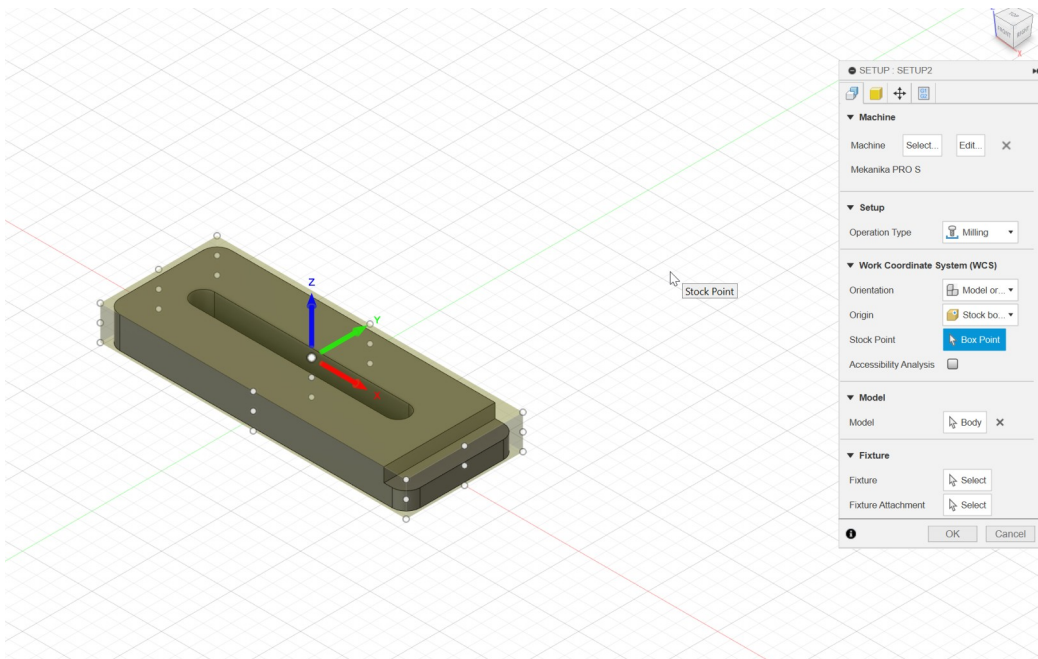
Vous rendre sur le module Manufacture



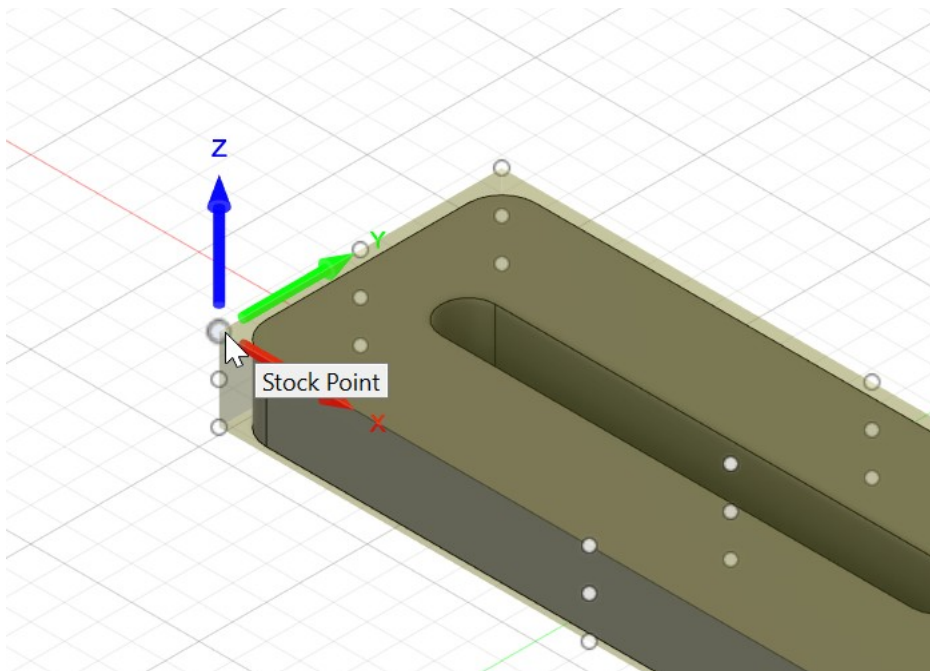
Selectionner *Setup* > *New Setup*



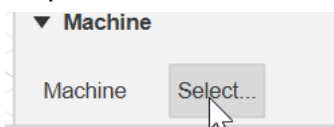
Cliquer sur *Box point* puis sur un des points sélectionnables pour indiquer l'origine relative de votre travail.



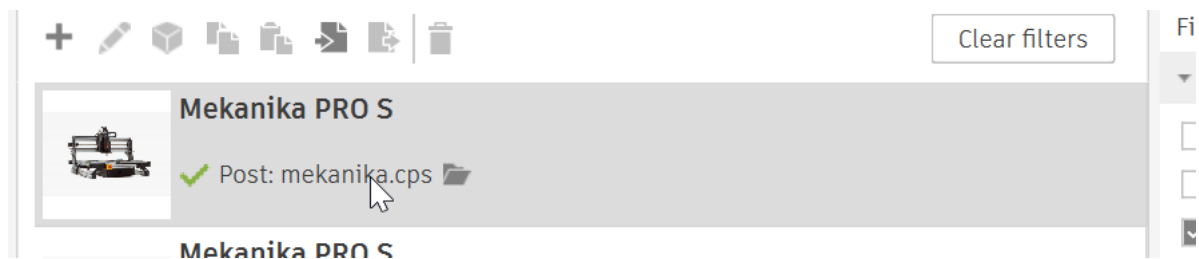
Sélectionner celui-ci **sur le dessus**.



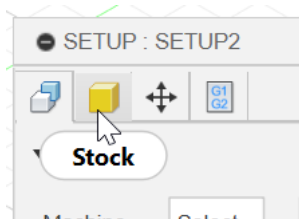
Cliquer sur *Select...* au niveau du menu Machine.



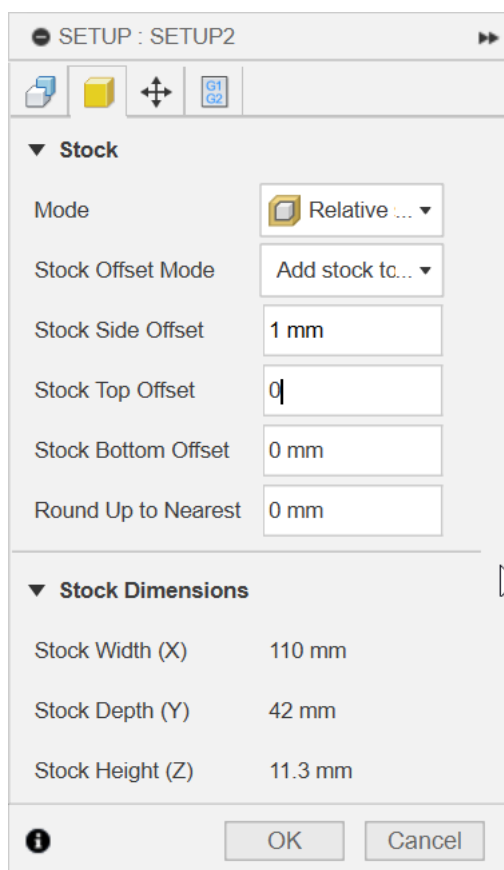
Sélectionner la machine **Mekanika PRO S**



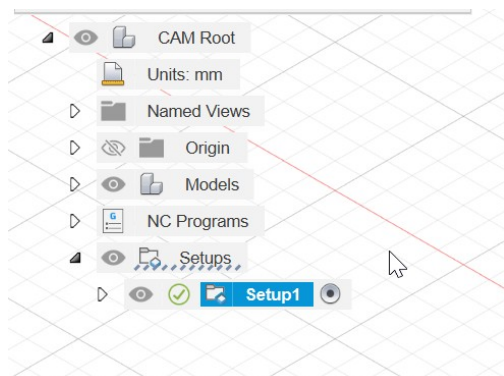
Valider le choix et sélectionner l'onglet **Stock**.



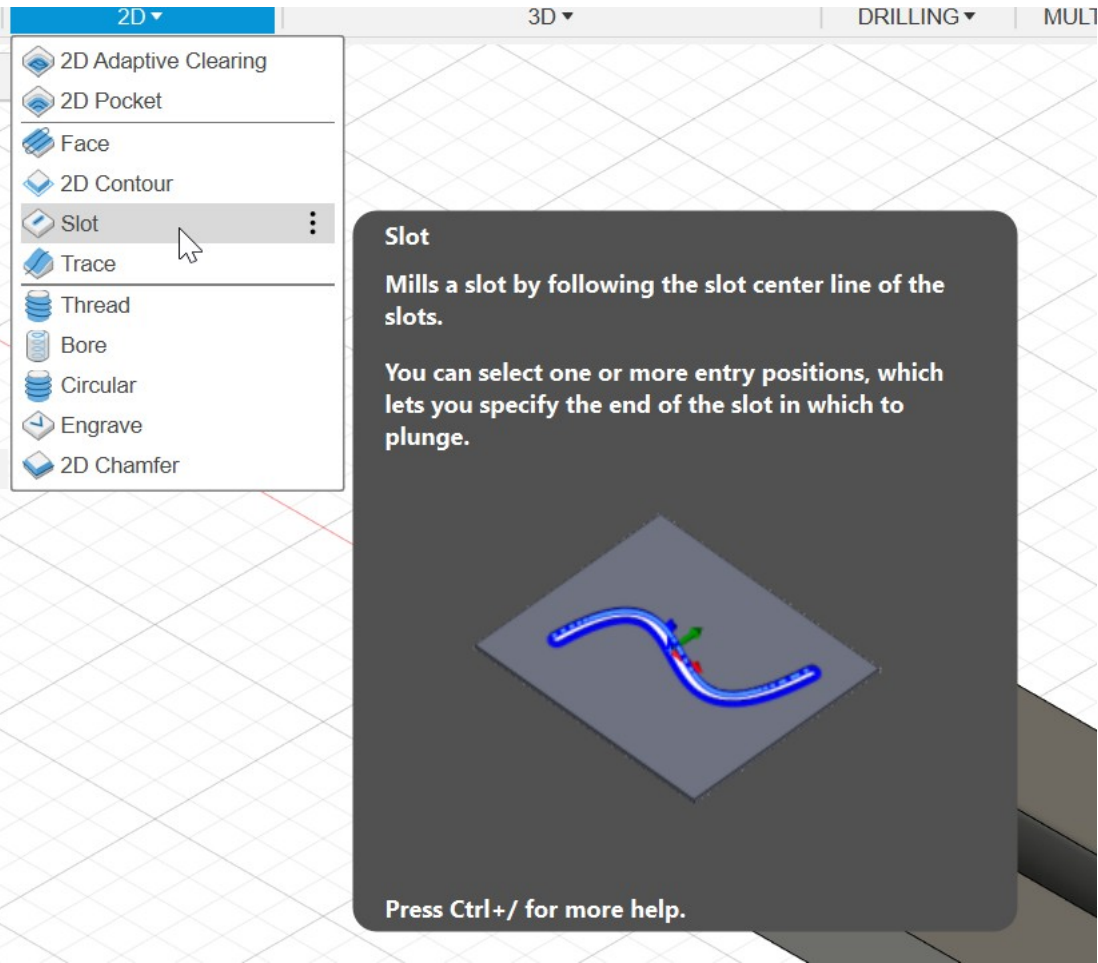
Rester sur le Mode *Relative Size Boxe* et entrer 0 mm au niveau de **Stock Top Offset**.



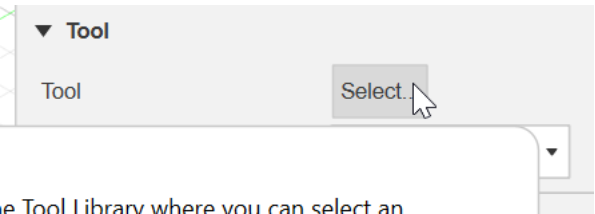
Cliquer sur **OK**. Un objet **Setup1** apparaît dans le *Browser*.



Première opération : Slot
Sélectionner 2D > Slot






Dans le menu apparu à droite, cliquer sur *Select...* au niveau de **Tool**.

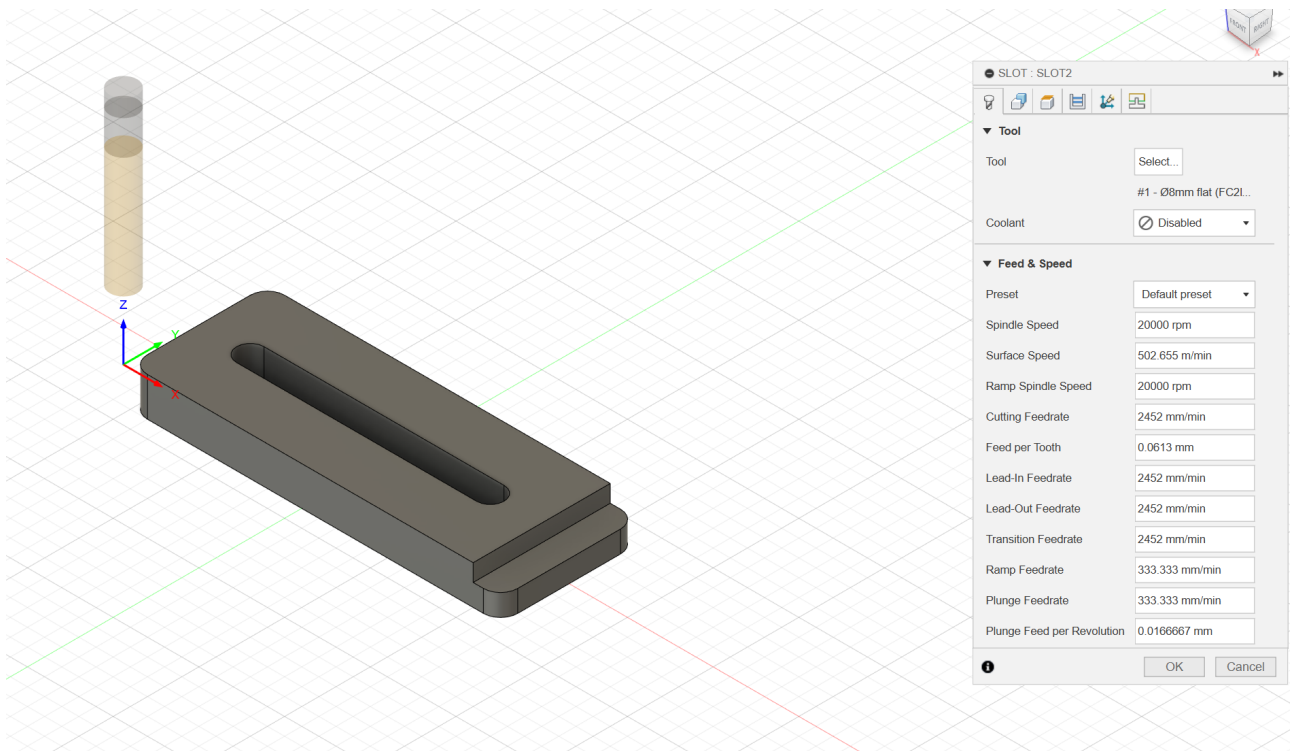


the Tool Library where you can select an

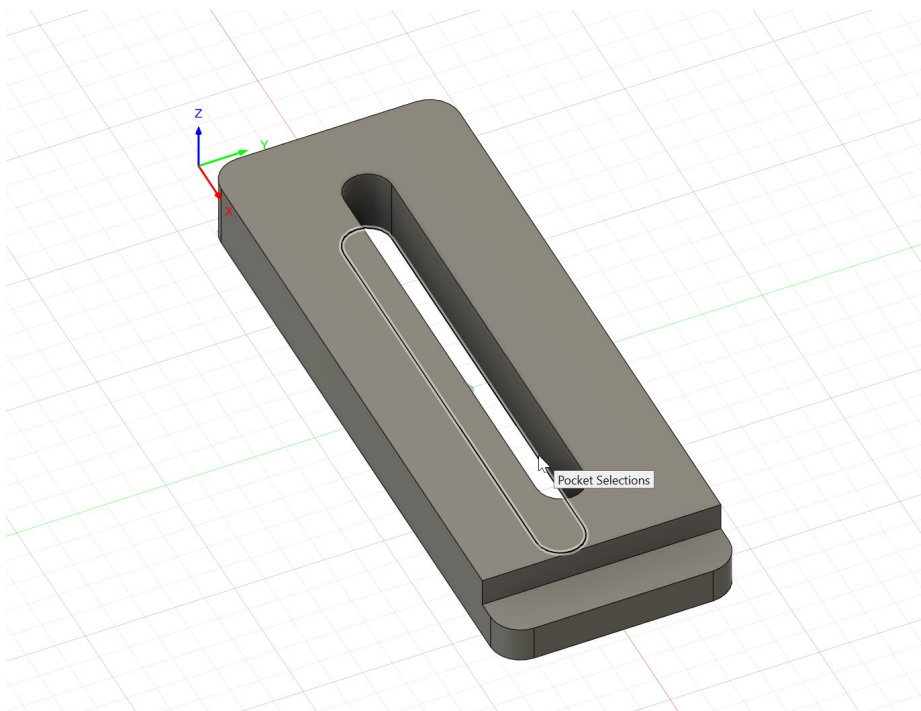
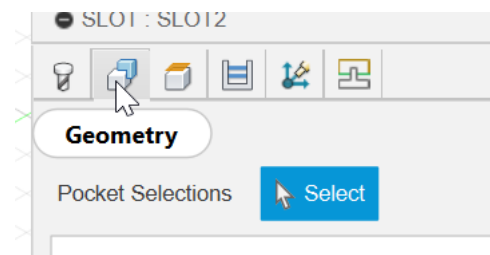
Sélectionner votre fraise et cliquer sur **OK**.

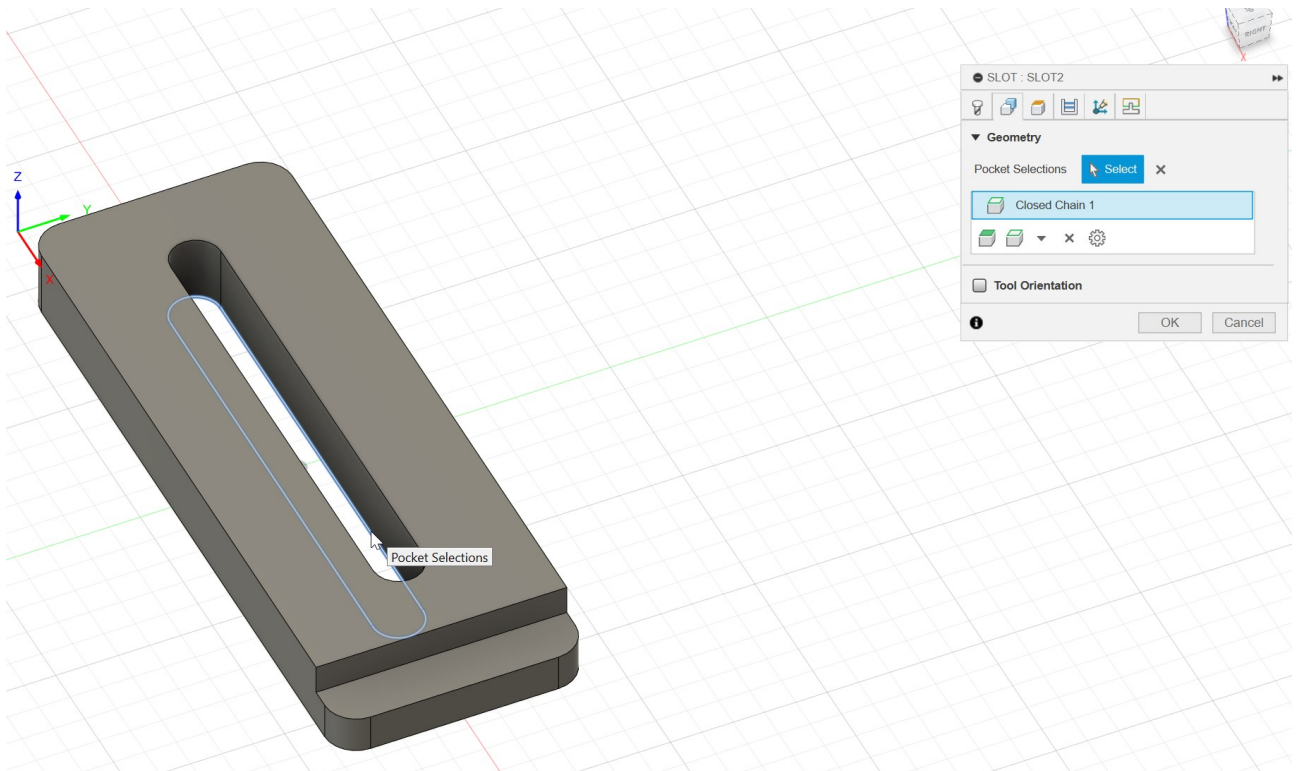
Library					
	1 - Ø8mm (FC2DD800)	8 mm	35 mm	80 mm	Flat end mill
	2 - Ø6mm (FC2DS600XL)	6 mm	25 mm	100 mm	Ball end mill
	3 - Ø3mm (3mm 1 dent)	3 mm	14 mm	38 mm	Flat end mill

La fraise, ainsi que ses réglages apparaissent.

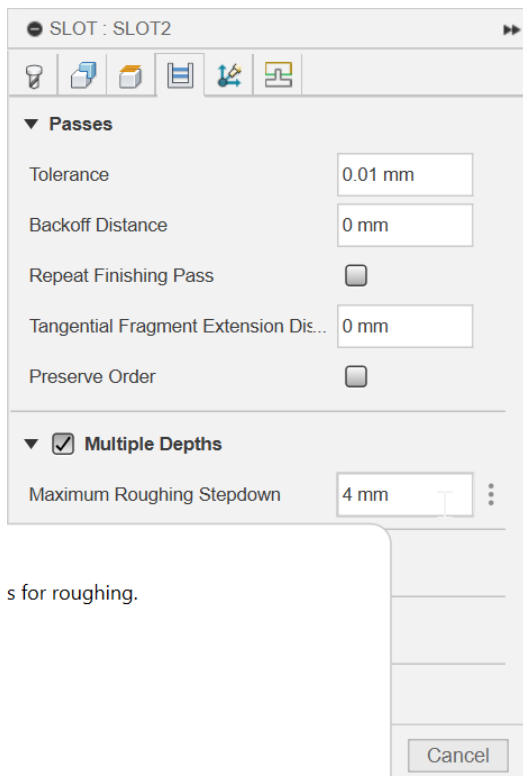
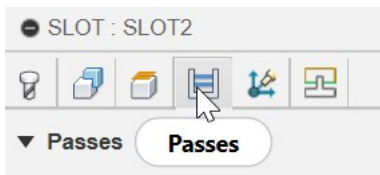


Cliquer sur l'onglet **Geometry** et cliquer sur le bord **inférieur** de la rainure.



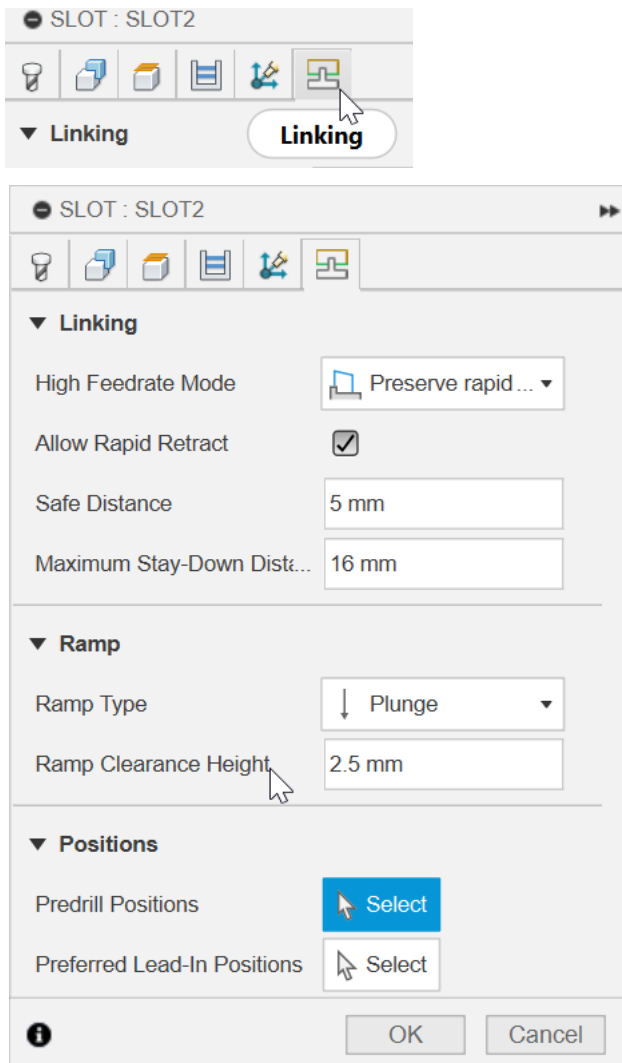


Cliquer sur l'onglet **Passes** et cocher **Multiple Depths**. S'assurer que la valeur **Maximum Roughing Stepdown** soit à **4 mm** (moitié du diamètre de la fraise).



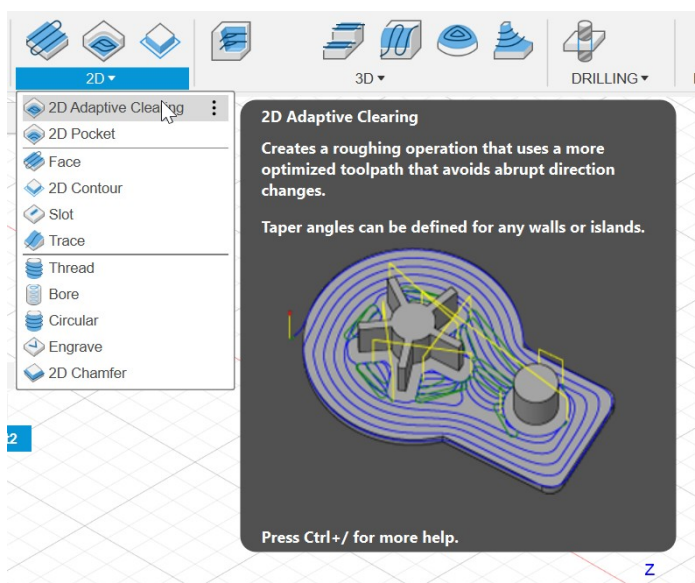
s for roughing.

Onglet **Linking** et dans **Ramp Type**, changer *Profile* par *Plunge*.

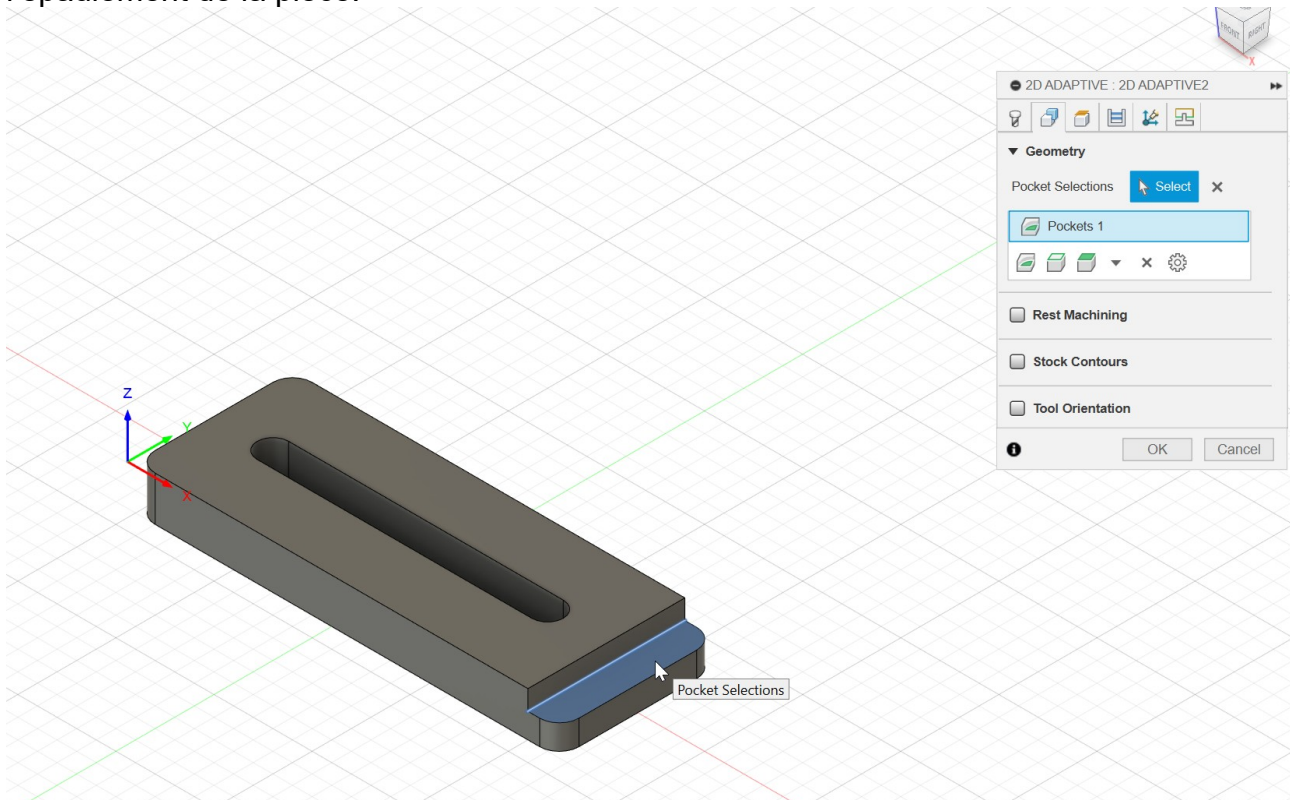


Cliquer sur **OK** pour valider la stratégie de découpe.

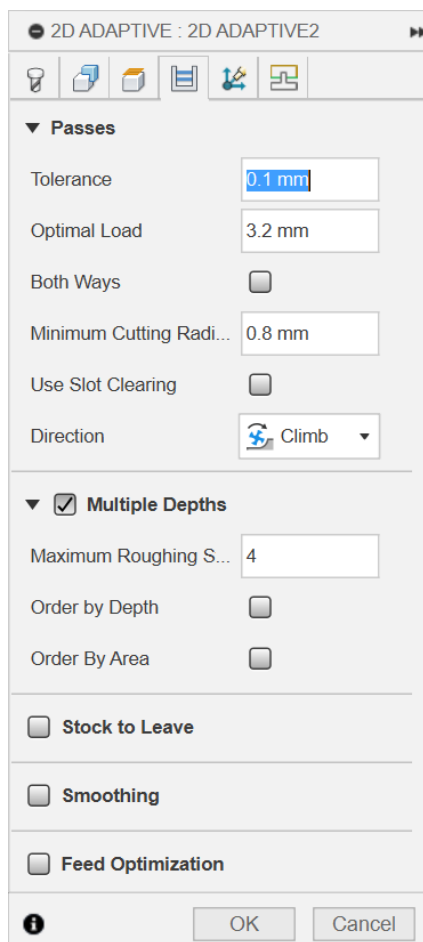
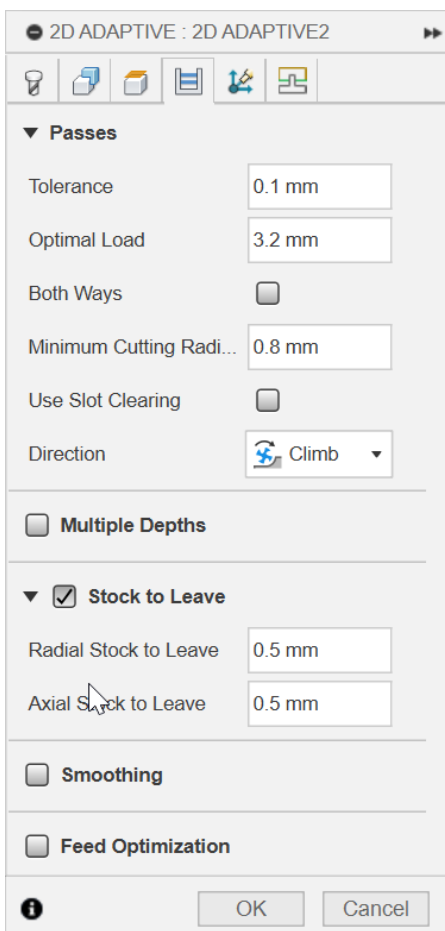
Deuxième opération : Adaptive Clearing
Sélectionner **2D > 2D Adaptive Clearing**.



Aller directement sur à l'onglet **Geometry** car l'outil est déjà sélectionné. Cliquer sur l'épaulement de la pièce.

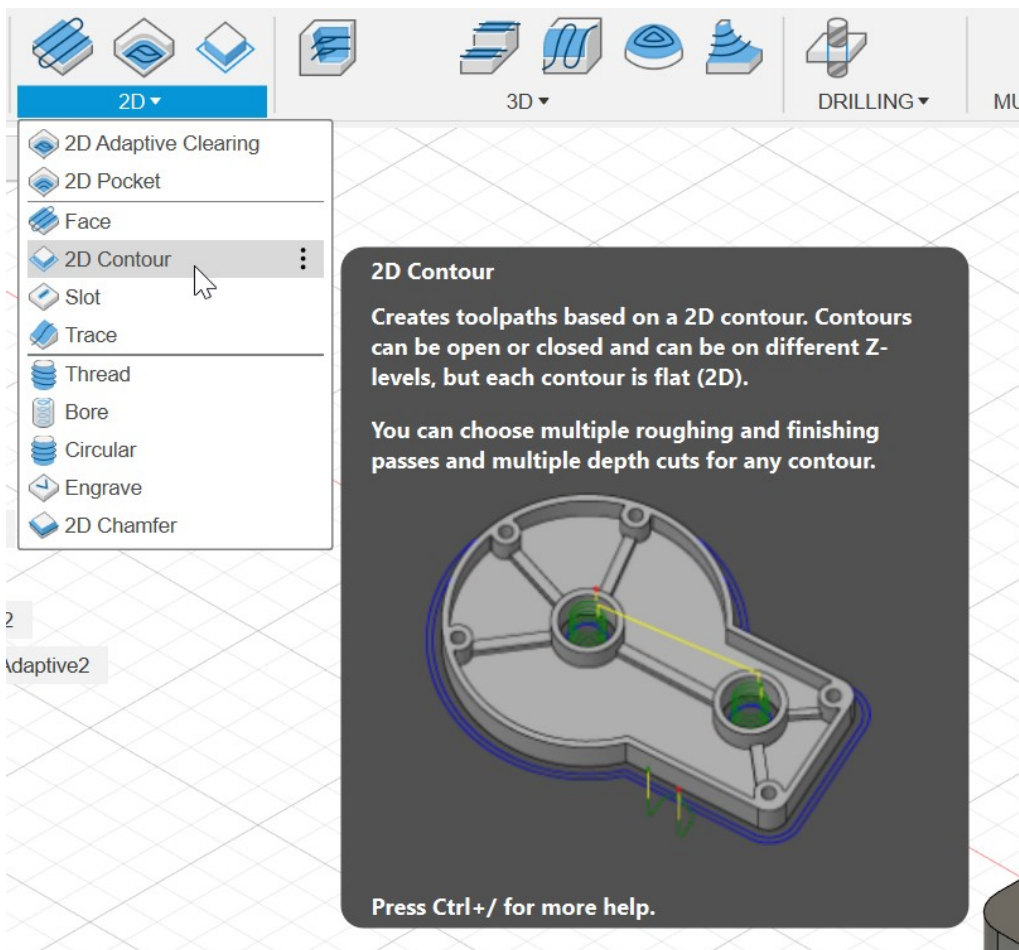


Onglet **Passes** : décocher **Stock to Leave** et cocher **Multiple Depths**. S'assurer que la valeur **Maximum Roughing Stepdown** soit à 4 mm (moitié du diamètre de la fraise).

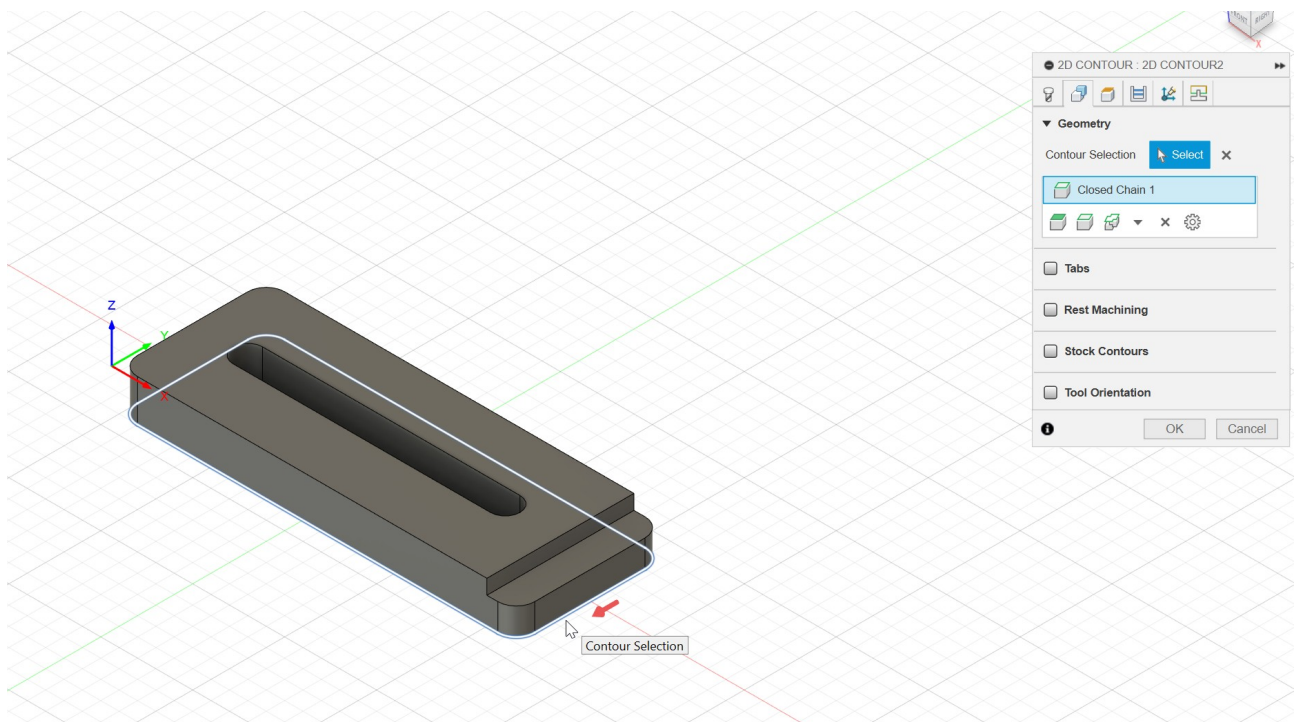


Troisième opération : 2D Contour

Sélectionner 2D > 2D Contour.



Aller directement sur à l'onglet **Geometry** car l'outil est déjà sélectionné. Sélectionner le contour inférieur.



Cocher **Tabs** :

Tab Shape : Triangular

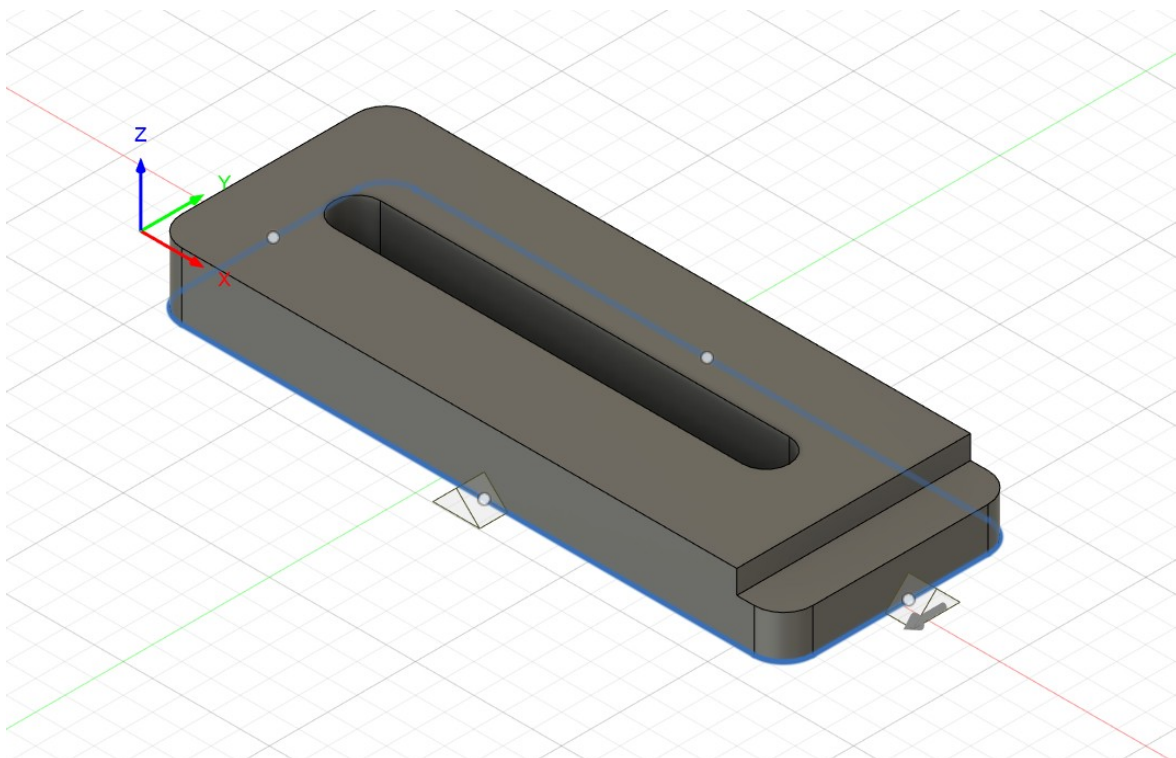
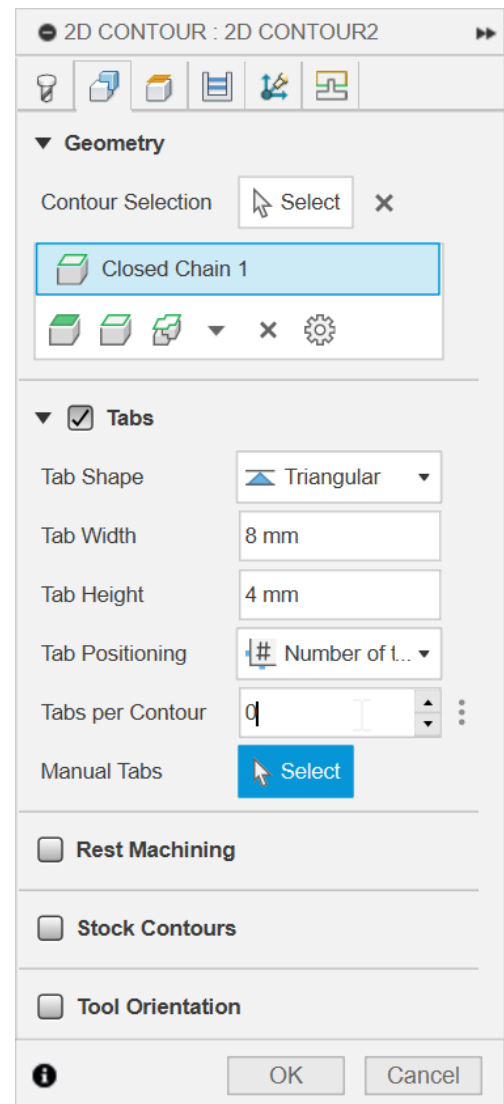
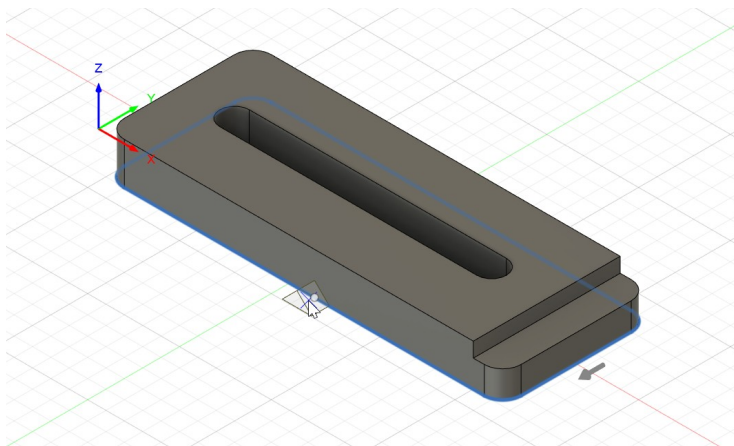
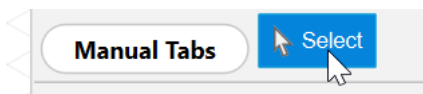
Tab Width : le laisser comme ça

Tab height : 4mm (moitié du diamètre de la fraise)

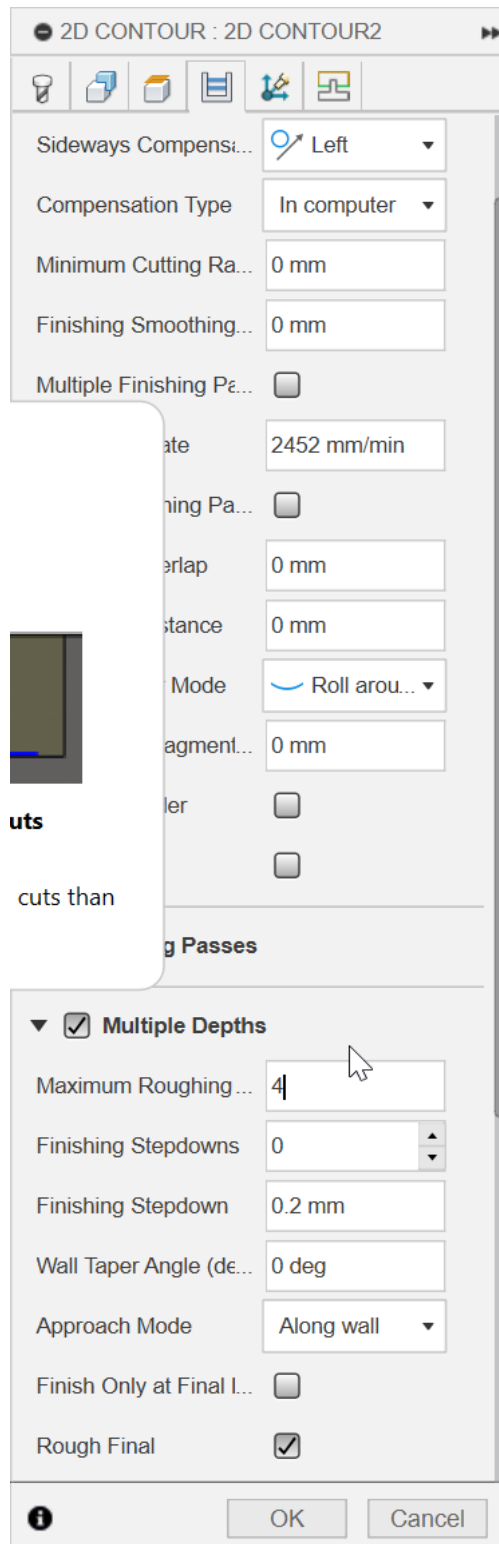
Tab Positionning : Number of Tabs

Tabs per Contour : 0


Manual Tabs : Cliquer sur *Select...*
et placer manuellement les onglets.



Dans l'onglet **Passes**, cocher **Multiple Depths** et vérifier que **Maximum Roughing Stepdown** est à **4mm** (moitié du diamètre de la fraise).



2D CONTOUR : 2D CONTOUR2

Sideways Compensi...  Left

Compensation Type In computer

Minimum Cutting Ra... 0 mm

Finishing Smoothing... 0 mm


Multiple Finishing P&... ☐

ate 2452 mm/min

ning Pa... ☐

erlap 0 mm

stance 0 mm

Mode  Roll arou...

agment... 0 mm

ler ☐

☐

uts

cuts than

g Passes

▼ ☒ **Multiple Depths**

Maximum Roughing ... 4

Finishing Stepdowns 0


Finishing Stepdown 0.2 mm

Wall Taper Angle (de... 0 deg

Approach Mode Along wall

Finish Only at Final L... ☐

Rough Final ☒

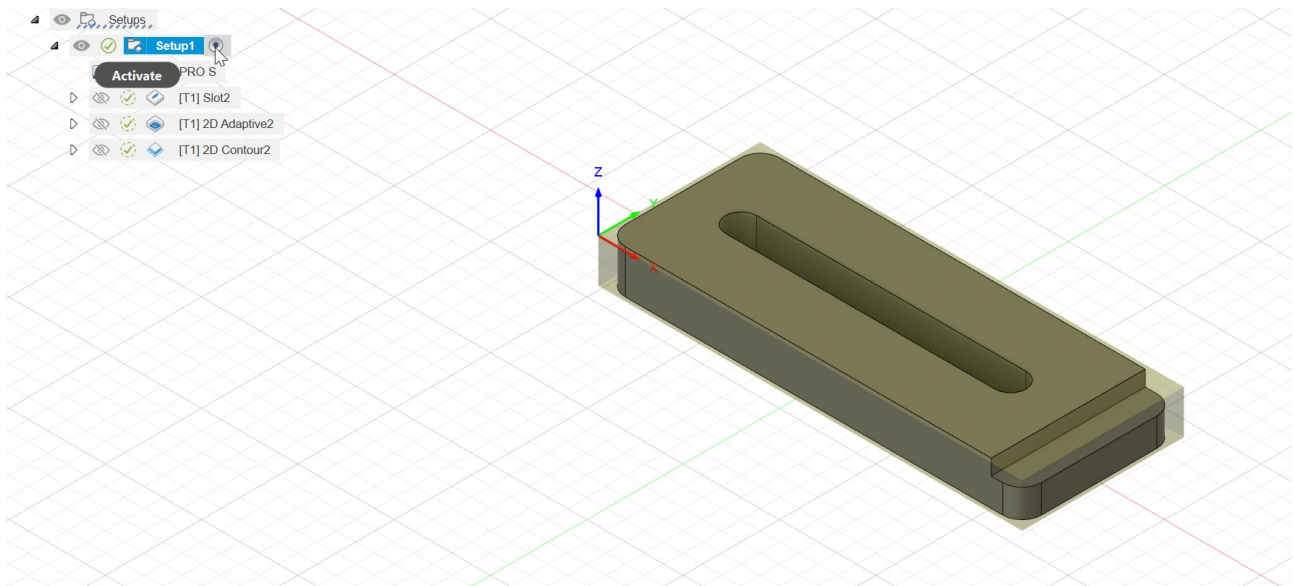
 OK Cancel

Cliquer sur **OK** pour valider la stratégie de découpe.

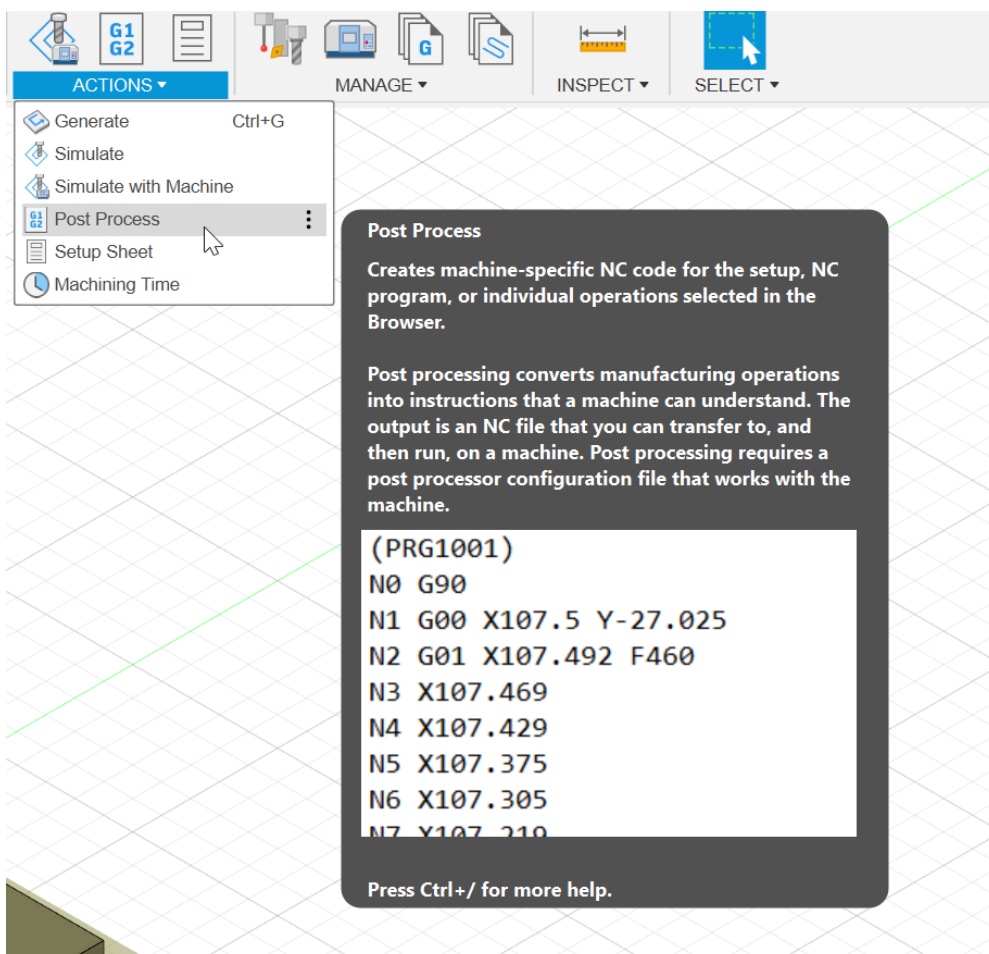
Exportation du G-Code.

Vérifier dans le *Browser* que les 3 opérations sont bien dans cette ordre :

- Slot
- Adaptive
- 2D Contour



Cliquer sur *Actions > Post Process*.



Vérifier que la machine soit la bonne, donner un nom au fichier et un dossier de sortie (Output Folder). Cliquer sur **Post**.

Settings

Operations

Machine and post

Use machine configuration☒

Machine

Mekanika PRO S

Post

Mekanika CNC router / mel

Use cascading post☐

Program

Name/number

clampTest

File name

clampTest

Comment

Output folder

Documents/Formation Fusion

Post to Fusion Team☐

NC extension

.nc

Unit

Document unit

Open NC file in editor☒

Create in browser☒

Post properties

Preferences

Optional stop☒

Use G95 for tapping☐

Parametric feed☐

Radius arcs☐

Use rigid tapping☒

Use smoothing

G64 with P

Safe retracts and home positioning

Formats

Built-in

Post

Cancel