Tutoriel CAMWorks

1/10



1- DEFINIR LE BRUT	2
2- EXTRAIRE LES FORMES USINABLES Insérer une forme 2D 1/2	3
3- DEFINIR LES ORIGINES PIECE	4
4- DEFINIR LES PLANS D'APPROCHE	5
5- GENERER UN PLAN D'OPERATION Paramétrer les outils Paramétrer les vitesses	6
6- GENERER LES PARCOURS D'OUTILS Simuler les parcours d'outils	8
7- GENERER LE FICHIER PROGRAMME	9
8- USINER LA PIECE	10

Tutoriel CAMWorks **1- DEFINIR LE BRUT**



1- Créer une **esquisse rectangulaire** sur la face inférieure de la pièce pour définir les dimensions du brut

2- Cliquer sur l'arbre de formes de CAMWorks « CW »



3– Dans l'onglet « CW » Clique droit sur « **Brut** » puis cliquer sur « **Editer la définition** »



4- Cliquer sur « **Esquisse** » puis définir la **matière** et les **paramètres de d'esquisse** correspondant au brut

Définir le brut Définition du brut par O Boîte englobante Esquisse	? X
Boîte englobante Décalage : Omm	Esquisse : Esquisse5
Point de référence (0) ∐∷Omm 🛨 ⊻∶Omm	<u>★</u> <u>Z</u> : Omm <u>★</u>
OK Annuler	Aide

Tutoriel CAMWorks 2- EXTRAIRE LES FORMES USINABLES





Tutoriel CAMWorks 3- DEFINIR LES ORIGINES PIECE





3- Cliquer sur « Sommet du brut » puis sélectionner le sommet inférieur gauche de la pièce



Tutoriel CAMWorks 4- DEFINIR LES PLANS D'APPROCHE





3– Sélectionner l'onglet « **Plans NC** » puis sélectionner « **Haut du brut** » pour le plan rapide et le plan d'approche



Tutoriel CAMWorks 5- GENERER UN PLAN D'OPERATION 1/2





2– Dans l'onglet « **Outil** » « **Tourelle** », sélectionner l'outil approprié puis cliquer sur « <-- Remplacer » et cliquer sur « **Oui** »

Paramèt	tres usinage							×
Outil	Finition NC	0	ptions forme	Entrée F	Post Statistiques]		
Frais	se Attachement	Τc	ourelle					
6	Groupe d'outils							
	- De la bibliothàque -		Utilisation	Poste n°	Type outil	ID	Rayon	Ang
	De la Dibliotrieque		2	1	Fr.2Ttaille	2mm	Omm	
	Bemplacer	<	2	2	Fr.2Ttaille	3.17mm	Omm	
					Fr.2Ttaille	5mm	Omm	
				4	Fr. 2 t. conique	0.2mm	Omm	
	Ajouter			5	Fr. hémisphérique	Зmm	1.5mm	
					En la évalencia évience	0	10	
				Avert	tissement CAMWo	orks 20	01	
	< Remplacer	,		2	Souhaitez-voi	us égaler	nent remj	placer l'attachement correspondant
						<u>0</u> ui		Non

Groupe de production Technologie Collège - I. U. F. M. de Clermont Ferrand

7/10

Tutoriel CAMWorks 5- GENERER UN PLAN D'OPERATION 2/2



PARAMETRER LES VITESSES

1– Dans l'onglet Clique droit sur chacune des opérations puis cliquer sur « **Paramètres...** »

Gestionnaire NC Brut FRAISEUSE CHARLY ROBOT Configuration pièce1 [Groupe1] Fraisage de finition1[T1 - 2 Fr.2Ttaille]	
Eraisage de finition2[T2 - 3 17 Er 2Tta	Paramètres
Fraisage de finition3[T1 - 2 Fr.2Ttaille] Fraisage de finition4[T1 - 2 Fr.2Ttaille]	Propriétés
	Insérer zone à éviter
	Inserer operation
	Insérer opération de perçage
	Insérer opération spéciale
	Regrouper les opérations
	Ajouter commentaires
	Joindre l'opération
	Disjoindre l'opération

2– Dans l'onglet « **NC** », paramètrer les **vitesses d'avance** et la **fréquence de rotation** puis cliquer sur « **OK** »

Paramètres usinage	×
Outil Finition NC Options forme Entrée Post Statistiques	
Avance et Vitesse	
Avance Z: 500.00mm/mi 拱 🗹 % 50	
Avance <u>e</u> ntrée : 500.00mm/mi 🚽 🗹 % 50	
Avance 🖄 1000.00mm/m 🚽 Fréquence de rotation (8000.	00tour/
Lien vers bibliothèque V/A Sens de rotation :	D SH
	D shi

Tutoriel CAMWorks 6- GENERER LES PARCOURS D'OUTIL





quer/Glisser



SIMULER LES PARCOURS D'OUTIL



2- Cliquer sur « Exécuter » ou sur « Pas-à-pas » puis contrôler le bon déroulement de l'usinage



Tutoriel CAMWorks 7- GENERER LE FICHIER PROGRAMME



1- Cliquer sur « Post processus du parcours d'outil »	
🙋 ≣↓ 🕼 🊈 🤤 (s1)⊑L 🔚 🋠	

2– Indiquer le nom du fichier suivi de « **.iso** », choisir le type « **None** » puis cliquer sur « **Enregistrer** »

		? ×
🗀 camworks		
portejeton.iso		<u>E</u> nregistrer
None	•	Annuler
	portejeton.iso	Camworks

3- Cliquer sur « Run » puis sur « OK »

Sortie code NC :	Affichage	e rotation machi <u>n</u> e
% (PART NAME=portejeton (PROGRAM NUMBER=0 (MACHINE=CHARLY RO (C.N.=ISO)	1) 2001) 280T) TIME-0485, 10MIN	A
(STATION TOOL TYPE (DIAMETER CORNER	AISE 21 D=3.17m
(STATION TOOL TYPE (STATION TOOL TYPE ((002 ENDMILL 00: Contrôleur : C:\Program	DIAMETER CORNER	ausel. J RADIUS DESCRII AISE 2T D=3.17m
Contrôleur : C:\Program	11ME=0 HRS. 10 MIN. DIAMETER CORNER 317 FF	AISE 21 D=3.17m
Contrôleur : C:\Program Paramètre Type de Machine	3.17 FF	AISE 2T D=3.17m
Contrôleur : C:\Program Paramètre Type de Machine Type Langage	3.17 FF	ADIUS DESCRII
Contrôleur : C:\Program Paramètre Type de Machine Type Langage Position Z	ME=0 HRS. TO MIN. DIAMETER CORNER 317 FF CHARLY ROBOT ISO 508.00000mm	AUSEL J RADIUS DESCRII
Contrôleur : C:\Program Paramètre Type de Machine Type Langage Position Z	Valeur CHARLY ROBOT ISO 508.00000mm	AUSEL J RADIUS DESCRII AISE 2T D=3.17m

Groupe de production Technologie Collège - I. U. F. M. de Clermont Ferrand

10/10

Tutoriel CAMWorks 8- USINER LA PIECE



1- Cliquer sur « CharlyGRAAL » - « GPilote »

String Edition d'éducation de SolidWorks - Usage éducatif uniquement - [Fichier Edition Affichage Insertion Outils CharlyGRAAL CAMWorks GPilote A propos de swMenu

2- Ouvrir le fichier « .iso » dans CharlyGRAAL

3- Positionner et fixer le brut sur la machine

4- Mesurer l'outil puis Lancer l'usinage

