

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.

Vitesse du lecteur :4x	-{}}	×



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 ;



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



Options de simulation	¢ –			
ie i 💽				
Activer les mémat	iques de la machine			
Activer le trait de	la matière			
🗹 Sy chronise	r le retrait de la matière avec les pas de sirr			
A liver la restitution de la matière au cours de la simul				
tiver les résultats de collision détaillés				
nregistrer le	e résultat de brut avec toutes les informati			
Correition de sin	nulation d'outil Nominal 🔻			
Fusic ner les collis	ions dans la liste d'erreurs			
Actier la détection	de collisions continue obtenue par balay			
Distar e maximum en	tre positions 10.00mm			
Ang de plan de coupe de brut de tournage 0.00deg 🌲				
rrêter lorsque les erreurs dépassent 0				
Têt au changeme	nt d'outil			
imulation de code	NC (avec licence NMV uniquement)			
•	•			



?

 \times

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

Prog-CN-RO-Arbre e	paule servo-Ph20.1 ? X	
Nom :	Prog-CN-RO-Arbre epaule servo-Ph20.1	
Commentaire:	Aucune Description	
Nom de la tourelle :	Realmeca_T20_SE-To V	
Simulation —		
Fichier CN :	Prog-CN-RO-Arbre_epaule_servo-Ph20_1::Prog-CN 🔞	
Fichier CN supplém	nentaire : V 🔞	
	*	
	OK Annuler	

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



Sélectionner un fichier dans un conteneur

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

