



# Prise en main rapide du logiciel Stratoconcept

Le logiciel StratoPro® se décompose en 5 grandes étapes :

- 1● **Modèle** → importation du fichier .stl  
choix de l'axe de tranchage  
choix du matériau  
choix des éventuels plans de passage  
choix du mode de fabrication
- 2● **Tranche** → mise en place des moyens de positionnement des tranches
- 3● **Strates** → choix de la précision de fabrication
- 4● **Parcours d'outil** → choix de l'outil coupant et de la machine
- 5● **Code machine** → écriture du programme

Initiation à partir de la pièce : [modele-fonderie.stl](#)

Prévoyez 1 heure de votre temps pour effectuer cette prise en main rapide.

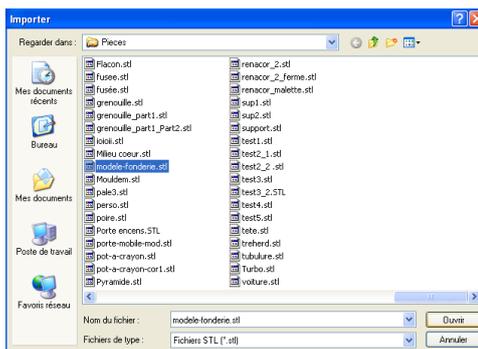
► Lancer le logiciel de Stratoconception® en cliquant sur l'icône



● **Importation du fichier .stl**



**Chemin d'accès :** C:\pièces\modele-fonderie.stl

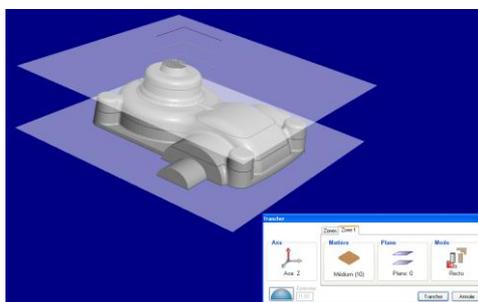


► **Cliquer sur**



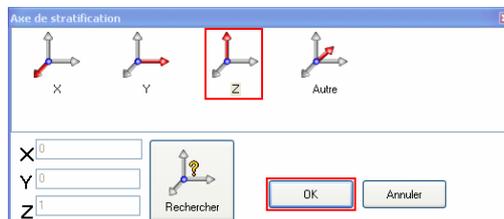
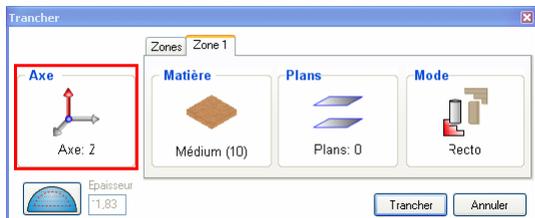
**Trancher le modèle**

Les choix de l'axe de tranchage, du matériau, des plans de passage et du mode de fabrication s'effectuent après avoir sélectionné l'icône.

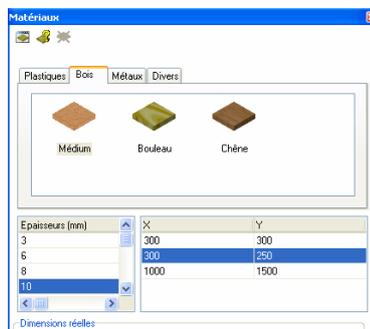
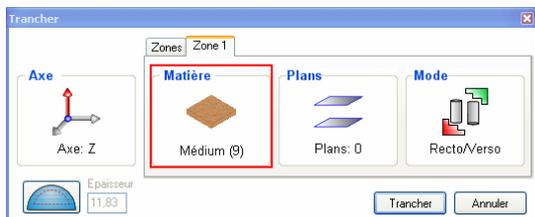


**Ouverture de la fenêtre de tranchage**

● **Définition de l'axe de tranchage : axe Z**



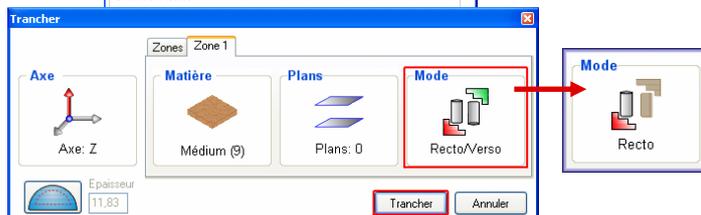
● **Définition du matériau : médium de 10mm d'épaisseur de 600x400**



● **Choix du mode de fabrication**

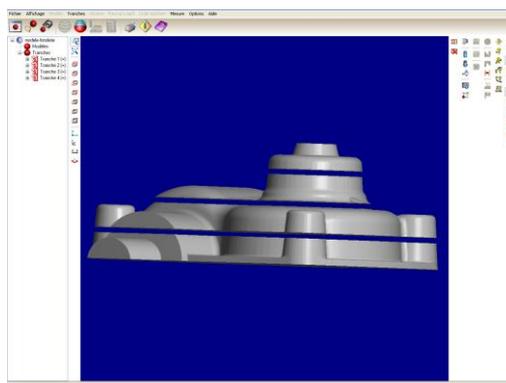
► Cliquer sur l'icône de mode de fabrication et sélectionner « Recto ».

► Lancer le calcul de tranchage.



• Le modèle est maintenant tranché

Résultat après tranchage

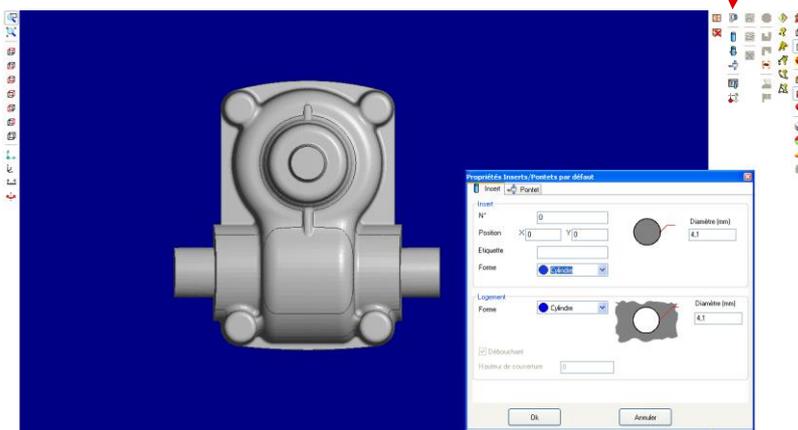


• Paramétrage et mise en place des moyens de positionnement des tranches :

► Sélectionner cet icône pour paramétrer les inserts (forme, diamètre).



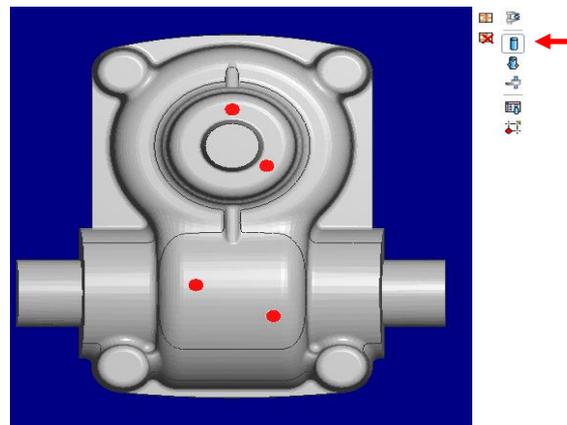
Forme : cylindrique  
Diamètre : 4.1mm



► Sélectionner cet icône pour placer les inserts directement sur la pièce, à l'aide du bouton gauche de la souris.



► Cliquer de nouveau sur l'icône pour sortir Du mode Inserts.



• Choix des paramètres de stratification

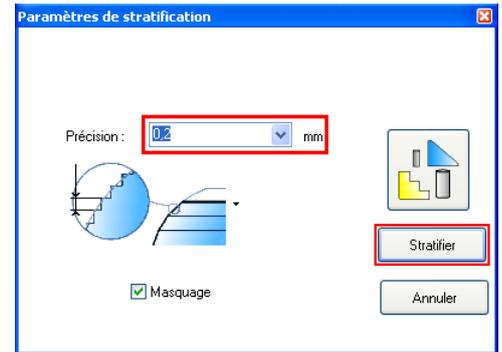
► Cliquer sur



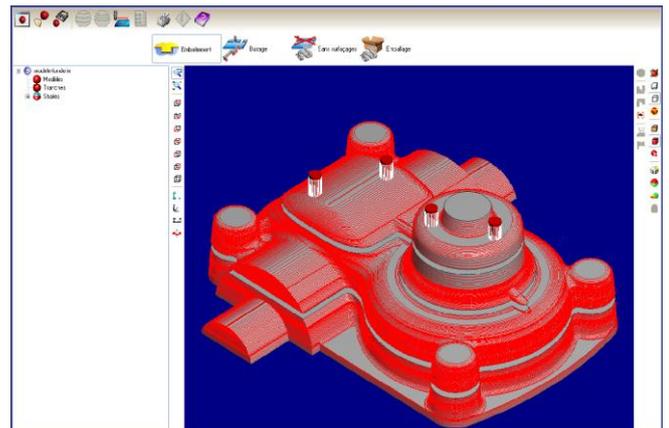
Ouverture de la fenêtre paramètres de stratification après avoir cliqué sur l'icône.

► Choisir une précision de 0.2mm Pour la stratification.

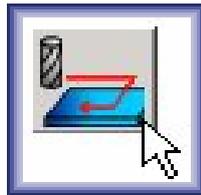
## Stratifier le modèle



Résultat de la stratification



► Cliquer sur

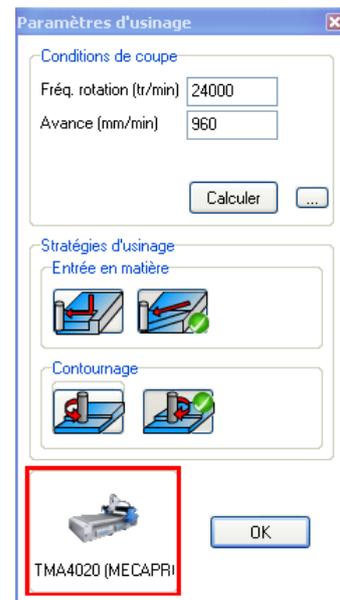
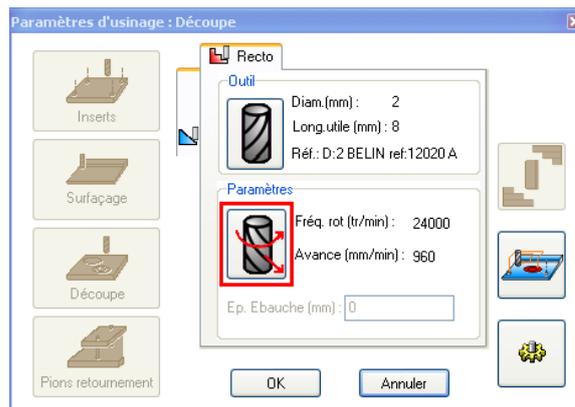


# Parcours d'outils

## • Choix des paramètres d'usinage

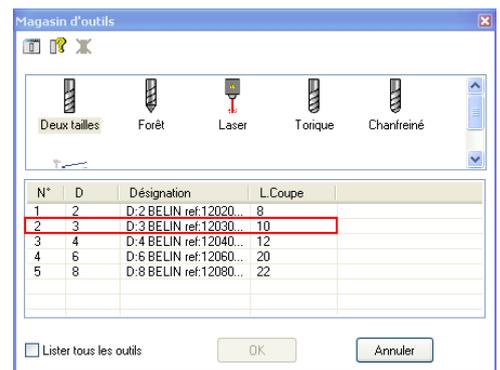
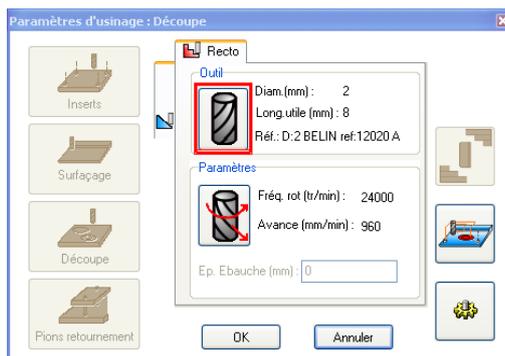
Le parcours est la définition des trajectoires d'outil effectuant la découpe des strates mises en panoplies sur la plaque de matière brute.

L'icône de l'étape parcours d'outil ouvre la fenêtre du paramétrage d'usinage.

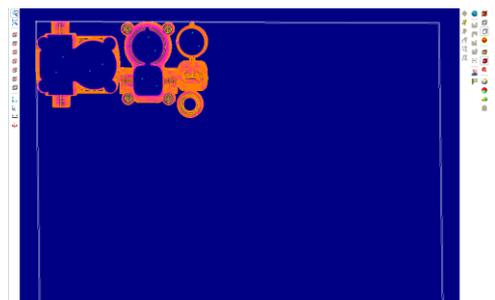


► Cliquer sur l'icône des paramètres d'usinage pour ensuite sélectionner votre machine.

► Sélectionner ensuite l'outil et choisir une fraise deux tailles de diamètre 3mm. Exécuter la génération du parcours d'outil en validant par OK.



Visualisation de l'organisation de la mise en panoplie



# ÉTAPE CODE

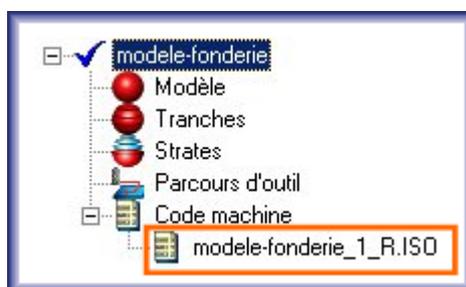
## • Génération du code ISO

► Cliquer sur

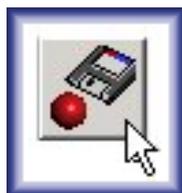


## Code Machine

Le code machine est le code transmis à la commande numérique. Il est spécifique à chaque station de Stratoconception®. On retrouve le fichier dans l'arbre de conception.



► Cliquer sur



## Enregistrement du projet

► Cliquer sur le nom du client pour accéder à la liste des projets

► Cliquer sur le nom du projet. Le nom du fichier .stl est entré par défaut.

► Enregistrer.

Client : P-M-R Projet : P-M-R\_0

