



# Prise en main rapide du logiciel Stratoconcept

Le logiciel StratoPro® se décompose en 5 grandes étapes :

- 1● <u>Modèle</u> → 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• <u>Tranche</u> → mise en place des moyens de positionnement des tranches
- **3** <u>Strates</u>  $\rightarrow$  choix de la précision de fabrication
- 4● <u>Parcours d'outil</u> → choix de l'outil coupant et de la machine
- 5● <u>Code machine</u> → 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



Ε

### Importation du fichier .stl



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

Pepader dans:
Peace
Image: Constraint of the constraint of

►Cliquer sur

et

l'icône.



Les choix de l'axe de

tranchage, du matériau, des plans de passage

fabrication s'effectuent

après avoir sélectionné

mode

de

## Trancher le modèle



Ouverture de la fenêtre de tranchage

### Définition de l'axe de tranchage : axe Z

du





### •Définition du matériau : médium de 10mm d'épaisseur de 600x400



Т

R

A

Ν

С

Η

Ε

### •Le modèle est maintenant tranché





• 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.



D

### <u>Choix des paramètres de stratification</u>

► Cliquer sur

Ouverture de la fenêtre paramètres

► Choisir une précision de 0.2mm

Pour la stratification.

de stratification après avoir cliqué sur l'icône.



## Stratifier le modèle



Résultat de la stratification



► Cliquer sur



# **Parcours d'outils**

83.

**(}}** 

#### • 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.

5

Surfaçage

Pions retournement

Ы Recto

Outil

N

Ø

Ep. Ebauche (mm) : 0

OK

Diam.(mm) :

Long.utile (mm) : 8

Réf.: D:2 BELIN ref:12020 A

Fréq. rot (tr/min) : 24000

vance (mm/min) : 960

Annuler

2

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



Conditions de coupe

Avance (mm/min)

Stratégies d'usinage

Entrée en matière

Contournage

T

TMA4020 (MECAPR)

Fréq. rotation (tr/min) 24000

960

Calculer

ΟK

... )



#### 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.







## 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

🔍 Enregistrer sous		
Client/Projet	Nom: modele-fonderie	
	Enregistrer Exporter Annul	er

### Impression du rapport

Le logiciel génère un compte rendu complet des paramètres des différentes étapes de la création du prototype. Cela permet de garder une trace papier de la réalisation de la pièce.

Le compte rendu est généré au format HTML, il peut être imprimé, envoyé par mail ou publié sur Internet.

Cliquer sur « Fichier », puis sur « Imprimer rapport »

Une fenêtre d'impression s'ouvrira. Cliquez sur impression pour valider.



Ce rapport vous indique étape par étape les paramètres à rentrer pour fabriquer, à nouveau, la pièce. Nous vous conseillons fortement d'en éditer à chaque un fabrication.

6		Procèdé Stratoconception® Pièce: models fonderie Strato PRO			CIRTES	
	Renseignem	ents				
Date: Otilinateur:	16055 sfaglei	2013-008-502-20 19		Climat: Projet: Pièce:	Pasa Pasa nodele-fonderie	
S.C.	Modèle					
Fichier importic Dimension			C Pacarimodale-ter Langeur X (minit Longeur X (minit Besteur Z (minit	nderie.zd		
Bombro de facettos Susface (num2): Volume (num2):	82		17520 28704 199980			
Defent				Deltial	Ex cours	
Incettes dégénérées				0	þ	
incretes alongées					p	
notifies doubles						
Redex Scattings						
Frates indice				6	0	
Aretes doubles					0	
Someets doubles				þ	ja ja	
50	Tranches					
Ass X-0			MD		Z*1	
	Inna Madian	Basicon per (men)	Rp. mainting (mm)	Accessible	ge Hanteur Z (s	
Rents V					-	