



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.

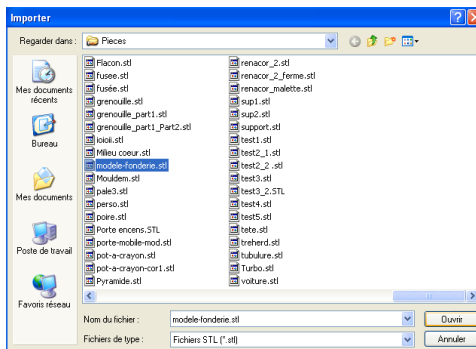
► Lancer le logiciel de Stratoconception® en cliquant sur l'icône



● **Importation du fichier .stl**



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

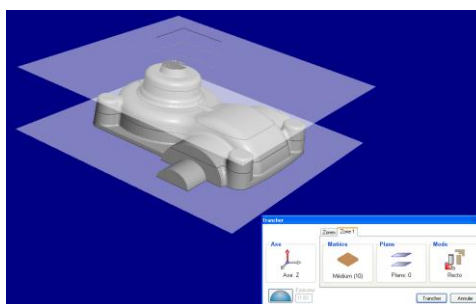


► **Cliquer sur**



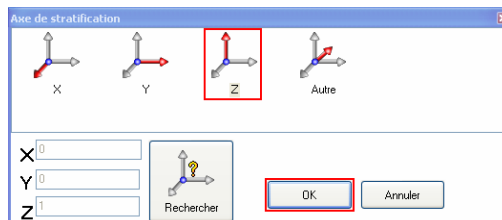
Trancher le modèle

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.

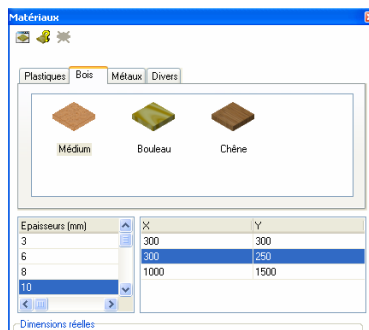
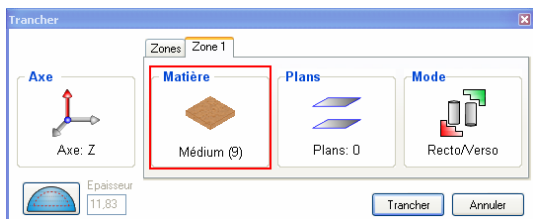


Ouverture de la fenêtre de tranchage

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



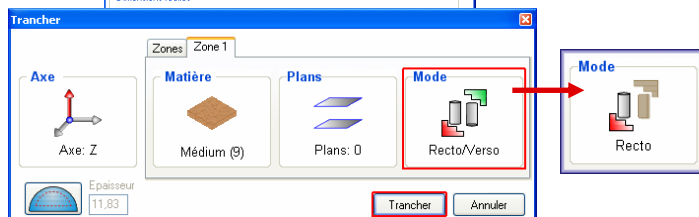
● **Définition du matériau : médium de 10mm d'épaisseur de 600x400**



● **Choix du mode de fabrication**

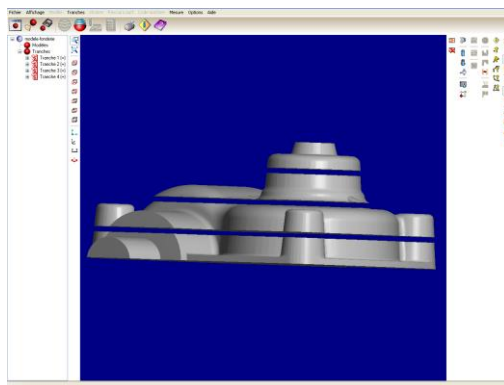
► **Cliquer sur l'icône de mode de fabrication et sélectionner « Recto ».**

► **Lancer le calcul de tranchage.**



• Le modèle est maintenant tranché

Résultat après tranchage

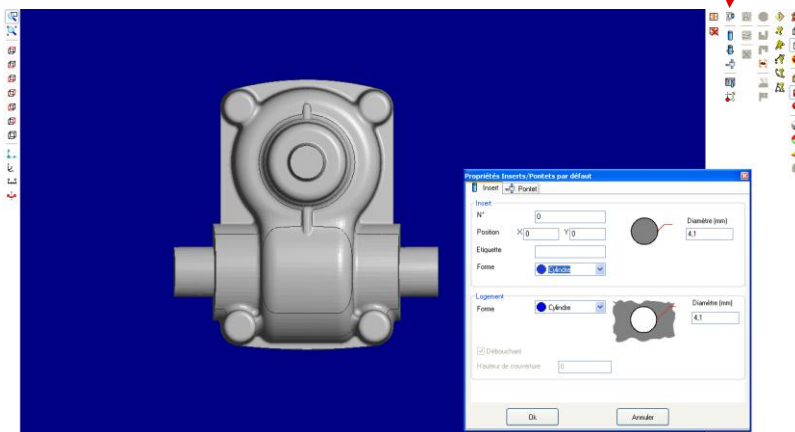


• Paramétrage et mise en place des moyens de positionnement des tranches :

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



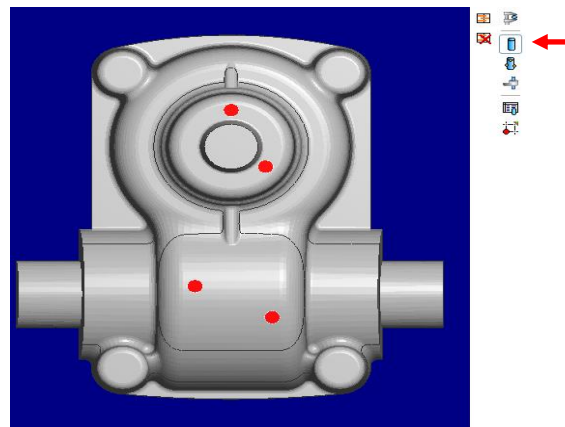
Forme : cylindrique
Diamètre : 4.1mm



► 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

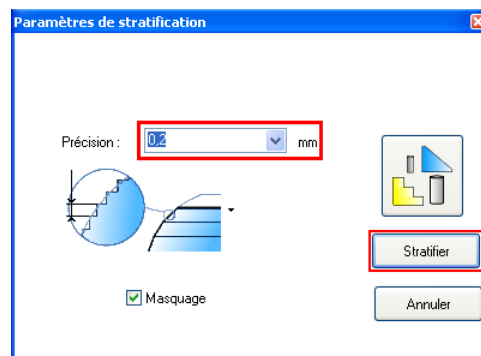
► Cliquer sur



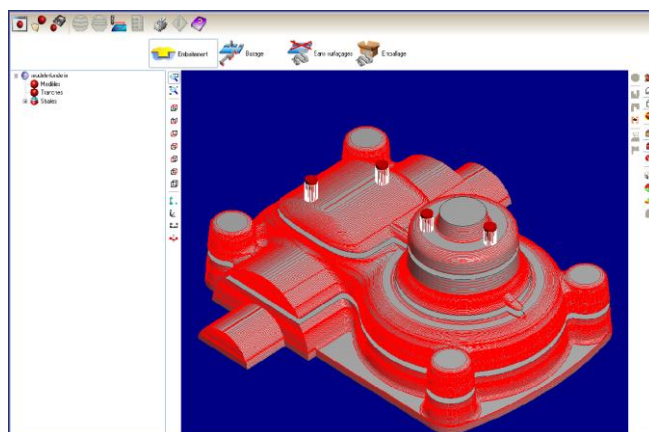
Ouverture de la fenêtre paramètres de stratification après avoir cliqué sur l'icône.

► Choisir une précision de 0.2mm Pour la stratification.

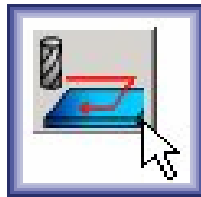
Stratifier le modèle



Résultat de la stratification



► Cliquer sur

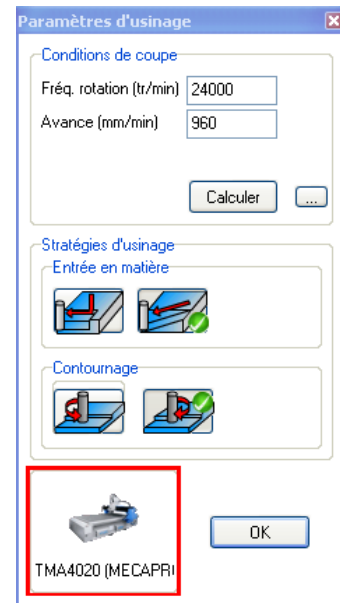
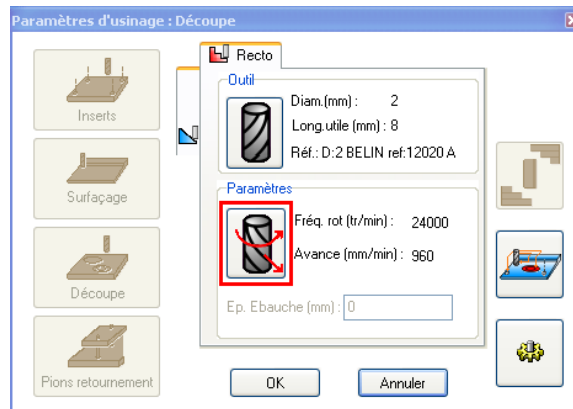


Parcours d'outils

• Choix des paramètres d'usinage

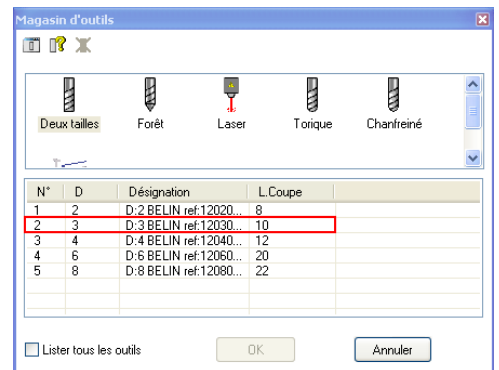
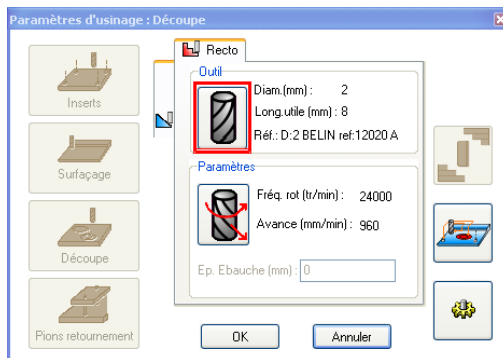
Le parcours est la définition des trajectoires d'outil effectuant la découpe des strates mises en panoplies sur la plaque de matière brute.

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

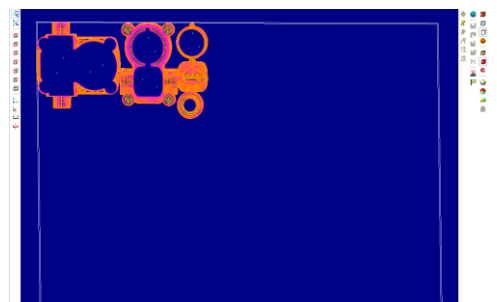


► Cliquer sur l'icône des paramètres d'usinage pour ensuite sélectionner votre machine.

► 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

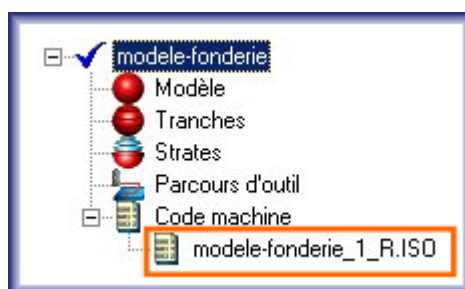
• Génération du code ISO

► 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



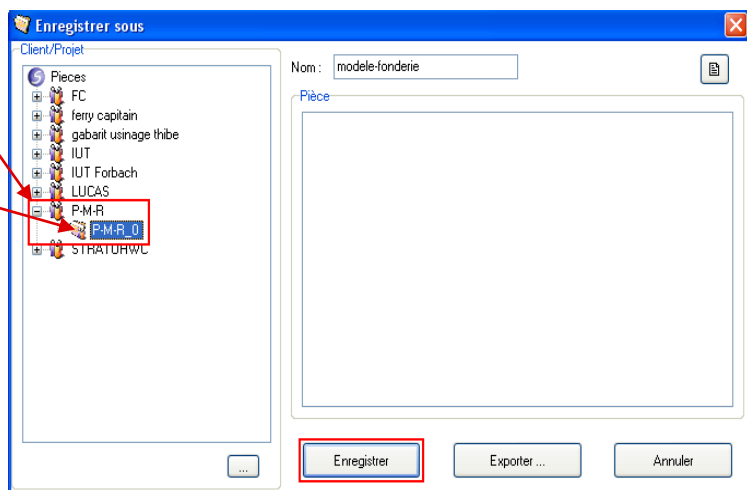
Enregistrement du projet

► 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



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 un à chaque fabrication.

