

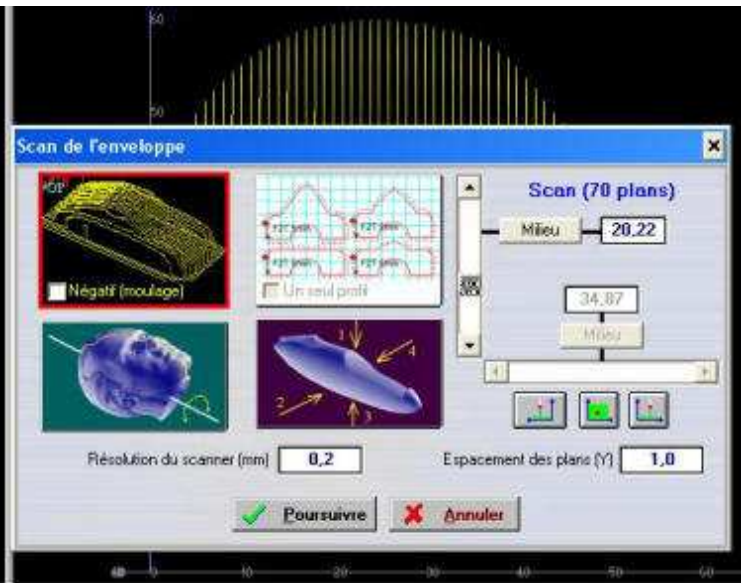
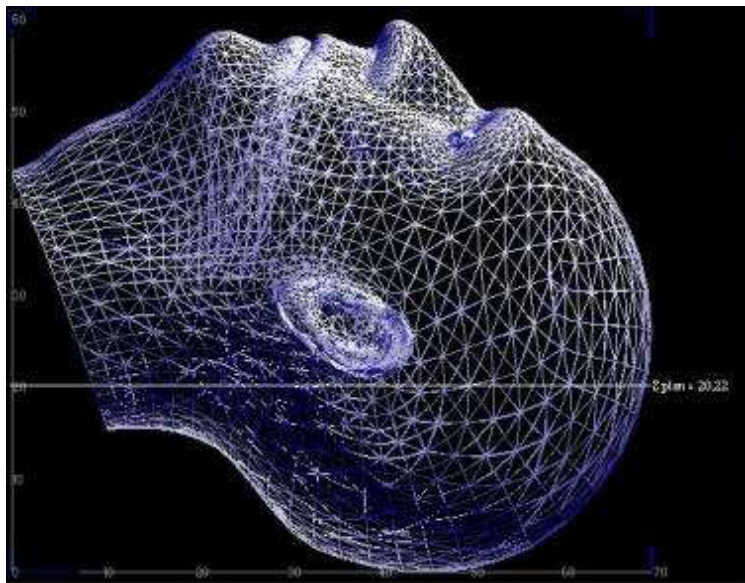
Usinage d'une tête de pilote avec Ninos – André Baillet

- 1 Ouvrir le fichier .3ds dans le module stl Ninos
- 2 Changer l'échelle, ici 0.25 > 7cm de haut, de profil 5.5cm, largeur oreille à oreille 4cm
- 3 Placer la limite Z avec l'icône (ou il y a une petite voiture) et changer la résolution (voir pièces jointes)
- 4 Configurer l'ébauche et le fini
- 5 Envoi de l'usinage d'ébauche

Petits détails : j'ai dû changer dans la config de Ninos la petite boîte à outil rouge « config d'usinage » sinon la fraise plonge directement dans le fond et comme je n'ai pas une fraise avec du taillant sur toute la longueur ça n'allait pas.

L'ébauche est une fraise de 6mm et la finition c'est une mèche de 2mm que j'ai bricolé je lui ai fait une pointe douce (angle aigu) puis j'ai donné un petit coup de meule pour biseauter la pointe (très léger le coup de meule)



Comme le brut sera haut je change aussi avant l'usinage dans les gauges, j'ai remis un brut de 45mm donc ne pas fermer le module stl surtout! Quand l'ébauche a fini, changer de fraise, rouvrir le .stl et lancer la finition c'est très joli à voir travailler :o)



Configuration de l'usinage

identifiant : Copier

n° licence : Coller

Dongle  

Options | Broche | Limites de la machine | Compteurs/PCD | Echelle d'usinage | ISO G0

☐ Origine flottante, sans butée (OP)

☒ Origine machine, avec butées (OM)

☐ Dégager les butées après OM

☒ Prise d'origine OM automatique

☐ Toujours faire l'OM axe par axe

Palper avant chaque usinage

☒ Dégager l'outil après un arrêt

☐ Pas de changement d'outil

☒ Axe Z positif vers la bas

☒ Init LPT et CDM au démarrage

☐ Différencier les segments dans la vue 3D

☐ Limiteur d'avance actif seulement dans la matière

☒ Dégagement d'outil en fin d'usinage

☒ OM

☐ OP

☐ OP + Z max



☐ PCD

☐ PDD




☐ Touche F5 = OM + (0,0,0) + Usinage

☐ Fichier de tournage

☐ Avancer par sauts de 20 mm

 **Poursuivre**  **Annuler**

Paramètres d'usinage

  [choix rapide] **Init** 

☒ **Ebauche (5 passes)**

Largeur de passe

Profondeur de passe


Avance

Surépaisseur finition

Diamètre (1 à 10) D0

Diamètre de Queue

Hauteur entre D0 et DQ



Hauteur mini de coupe outil finition = 1.7 mm

☒ **Finition**

Largeur de passe

mm


degrés

Avance

D Outil

D Queue

H D0/DQ



☒ passe en X

☒ passe en Y

☒ Ignorer les contraintes



Dimension du brut

X Y Z

Engagement/retrait **Résolution** **lissage**

Finesse géométrique de l'outil

Ebauche 0.1 Finition 0.01 mm

 **Poursuivre**  **Annuler**

