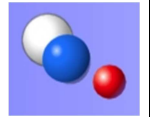


Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

Technologie : **DONNEES DE FABRICATION**

UTILISATION DE LA PLASMA A CN



DECOUPER D'UNE BRIDE :

I. Problématique :

Pendant la réalisation d'une pièce du squid de tuyauterie nous devons découper dans une tôle, à l'aide de l'optitome, une bride plate. Il s'agit d'utiliser les pièces prêts programmés que l'on peut trouver dans le pupitre de l'optitome.

II. Programmation de la pièce :

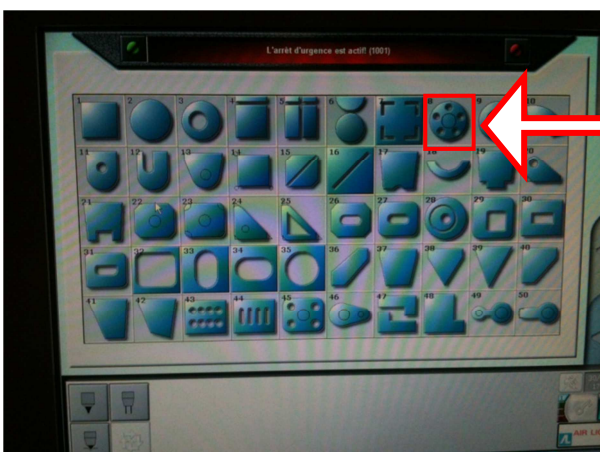
a. Une fois démarré il nous suffit de cliquer sur l'onglet de gestion des pièces à couper.



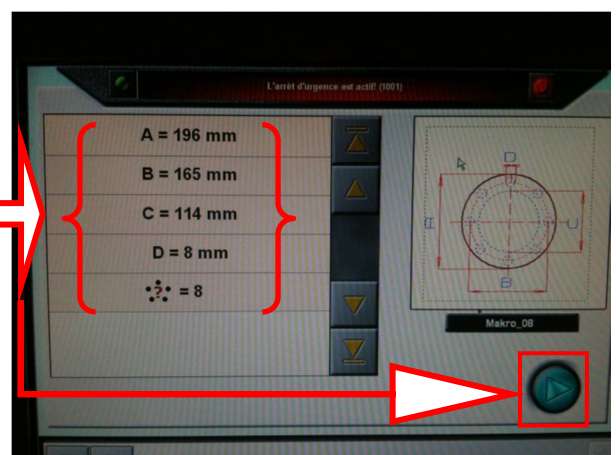
b. Choisir le catalogue de forme préenregistrée



c. Sélectionner la famille pièces que l'on nous demande.



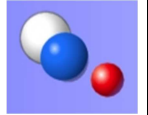
d. Rentrer les données de la pièce à découper et valider.



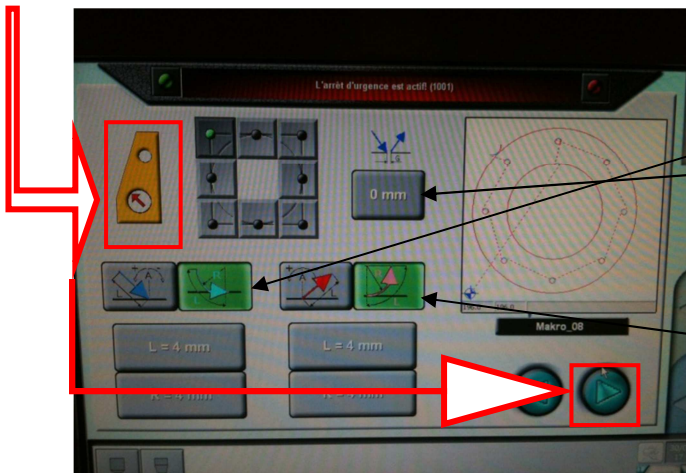
Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

Technologie : DONNEES DE FABRICATION

UTILISATION DE LA PLASMA A CN

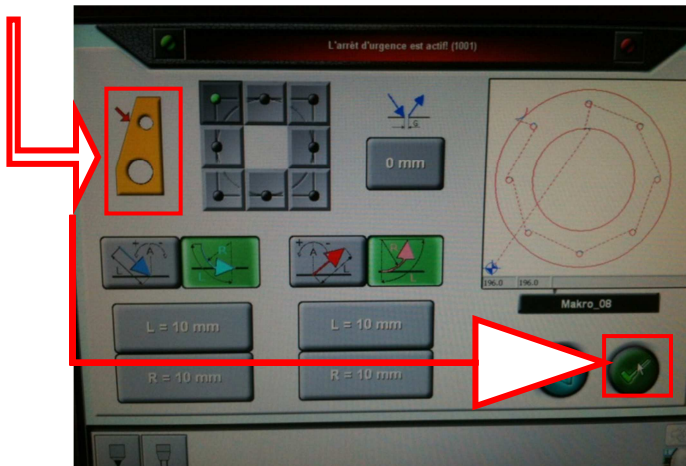


e. Paramétrer les styles de départ et fin de coupe des coupes internes à la pièce.
Puis valider.



- Pour une coupe circulaire privilégier:
 - . L'entrée tangentielle
 - . La sortie par superposition de coupe (en mm)
- Pour une coupe droite privilégier:
 - . L'entrée tangentielle
 - . La sortie tangentielle

f. Paramétrer les styles de départ et fin de coupe des coupes externes à la pièce.
Puis valider.

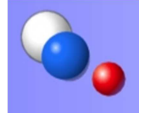


III. Placement de la tôle (prise origine programme):

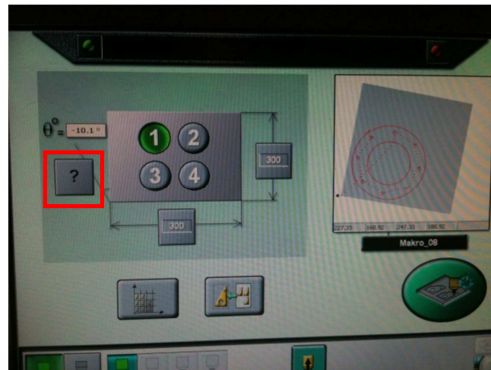
- 1- Une fois chargée, la tôle peut être orientée de n'importe quelle façon, il suffira de définir à la machine l'orientation du programme et son point de départ.



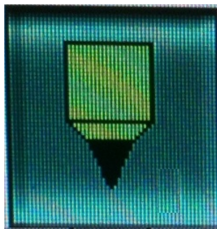
Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____



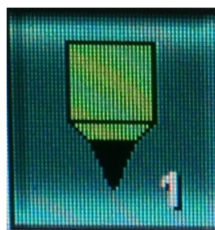
- 2- Il faut se rendre dans le troisième onglet, l'écran de gestion des tôles.
Dimensionner la tôle dans laquelle nous découpons puis cliquer sur « ? ».



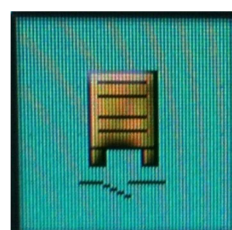
- 3- Afin de paramétrer l'angle de tôle et le point de départ programme il faut allumer l'arc pilote. Appuyer successivement sur :



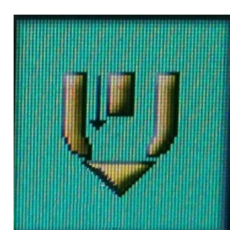
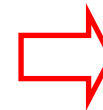
Tête de découpe



Outils de découpe



Générateur plasma

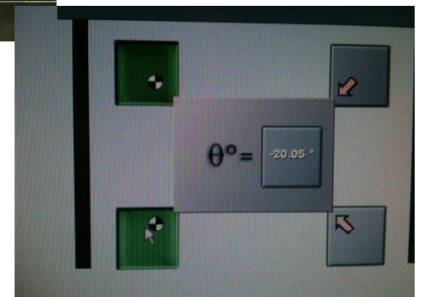
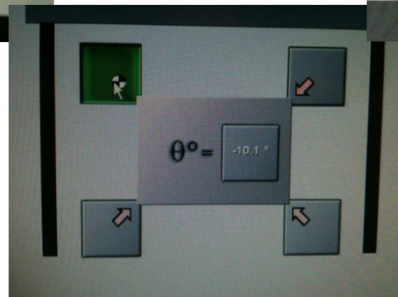
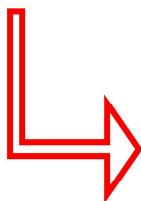
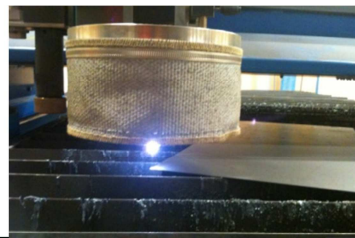
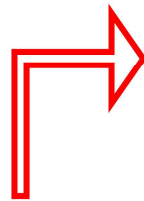
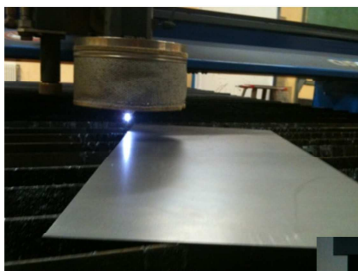


Arc Pilote

- 4- Une fois l'arc pilote allumer il faut rentrer deux point de la tôle, à l'aide du pavé directionnelle diriger l'arc au endroit suivant :

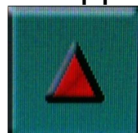
Un point de l'arête gauche de la tôle

L'angle en bas à gauche de la tôle



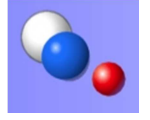
Un nouvel angle de tôle apparaît, puis valider le placement de tôle.

Arrêter l'arc pilote :



Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

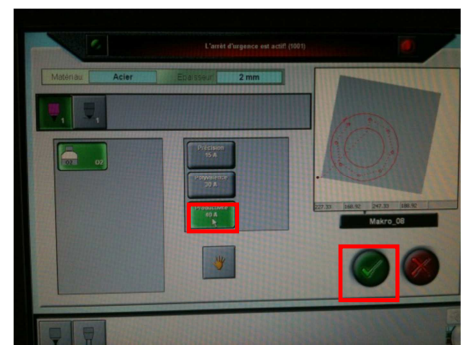
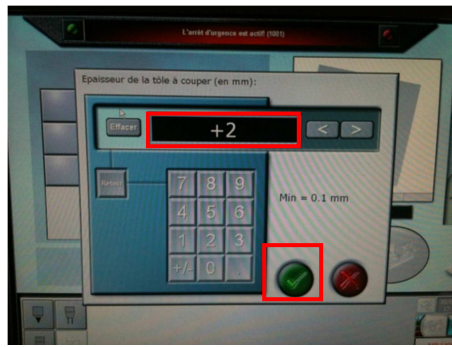
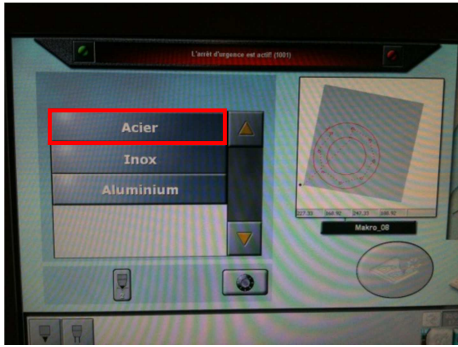
Technologie : DONNEES DE FABRICATION



UTILISATION DE LA PLASMA A CN

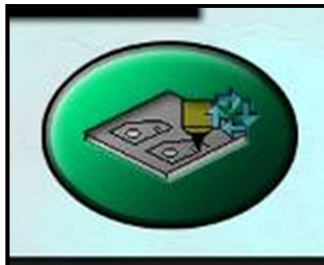
IV. Lancement du programme :

Une fois au point de départ programme paramétrer l'épaisseur de tôle et le mode de coupe. Cliquer sur le quatrième onglet.



1. Sélectionner la matière a coupé
2. L'épaisseur a coupé
3. L'intensité de l'arc de coupe

Le programme est maintenant près à être lancé. Appuyer sur validation de coupe.



Puis sur départ cycle :

