PUNCH5 Version16

1ère étape:

-Insérer un fichier .dxf

2ème étape:

-Réaliser l'usinage .PAR

3ème étape:

-Convertir .PAR en .txt

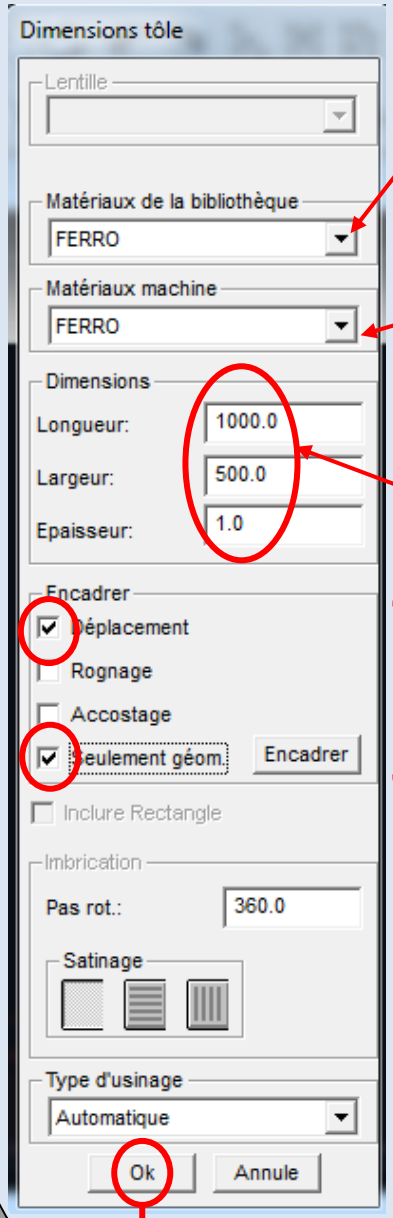
PUNCH5 Version16
PROGRAMMATION AUTOMATIQUE

Insérer le Dongle et Ouvrir le logiciel

Pour commencer un nouveau programme:

ou Programme ⟹ Nouveau ou

Déterminer la matière et les dimensions de la tôle



Choisir la famille de matériaux
ALUMINIUM
ACIER
INOX

Choisir Matériaux machine
Ex: S235
GALVA
...

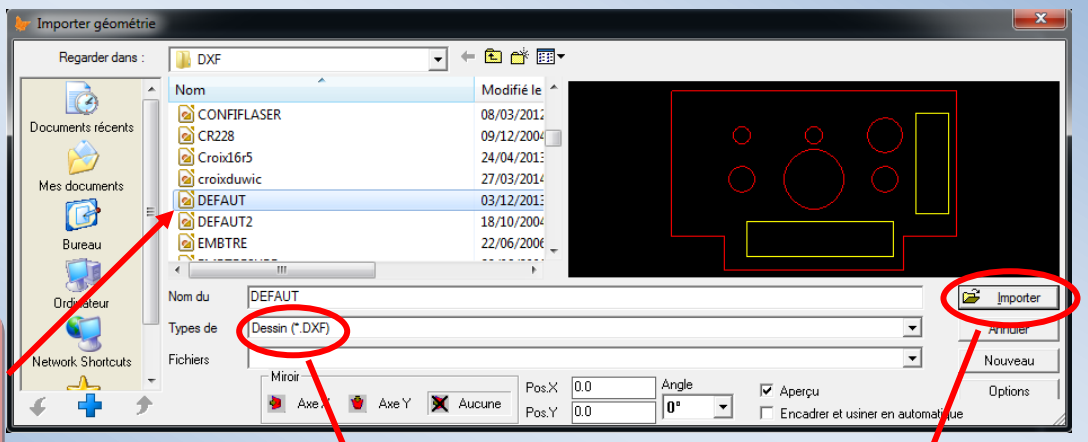
Saisir les dimensions du format de tôle et l'épaisseur

Cocher Déplacement et Seulement géom.

Ok pour valider

• Importation d'une géométrie en DXF

Cliquer sur l'icone
(Rappel d'une géométrie)

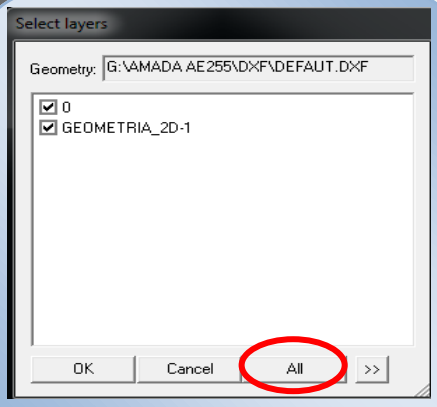


2. Rechercher et Sélectionner le fichier DXF

1. Type (*.DXF)

3. Cliquer sur Importer

Si la recherche du DXF est impossible, c'est qu'une pince ou autre est activé par la souris, Il faut dans ce cas cliquer sur dans la zone de travail en dehors des pinces.



Sélectionner All

Si le DXF n'apparait pas à l'écran, cliquer sur l'icone Redessiner (en bas et à droite de l'écran)

Calcul automatique de la position des pinces

2.Information

1.Sélectionner la pièce

4.Fermer la fenêtre

3.Positionner la pièce

Ex: X: 10

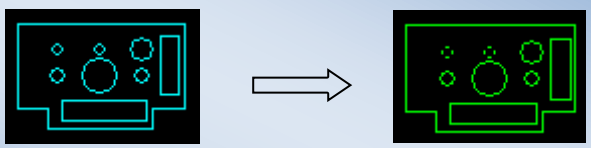
Y: 100

Ang: ex 90 si nécessaire

et Entrée (clavier)

La pièce peut être déplacé manuellement en sélectionnant avec le clic gauche de la souris et en restant appuyé.

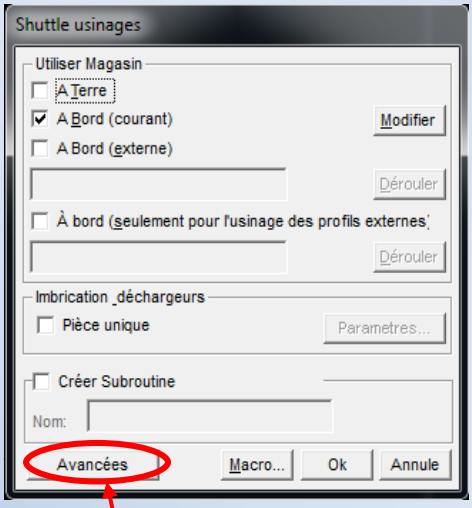
USINAGE AUTOMATIQUE UNITAIRE



Sélectionner la pièce

Le profil de la pièce devient vert

Sélectionner l'icône: Usinage automatique des éléments géométriques

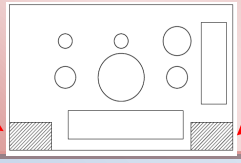


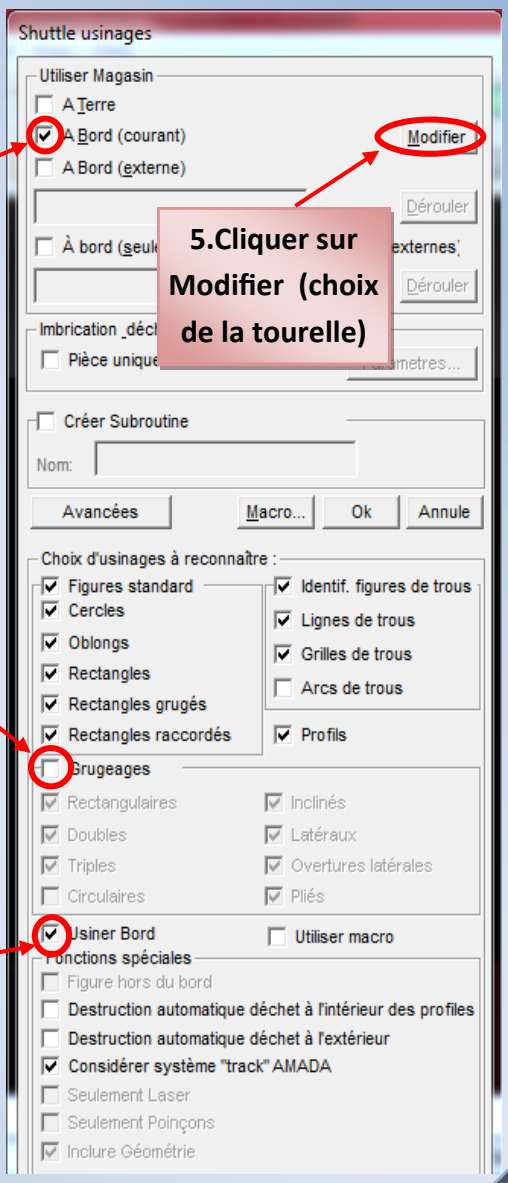
1.Cliquer sur Avancées afin de faire apparaitre les choix d'usinages à reconnaitre si cela n'apparait pas par default.

4.Cocher A bord (courant)

5.Cliquer sur Modifier (choix de la tourelle)

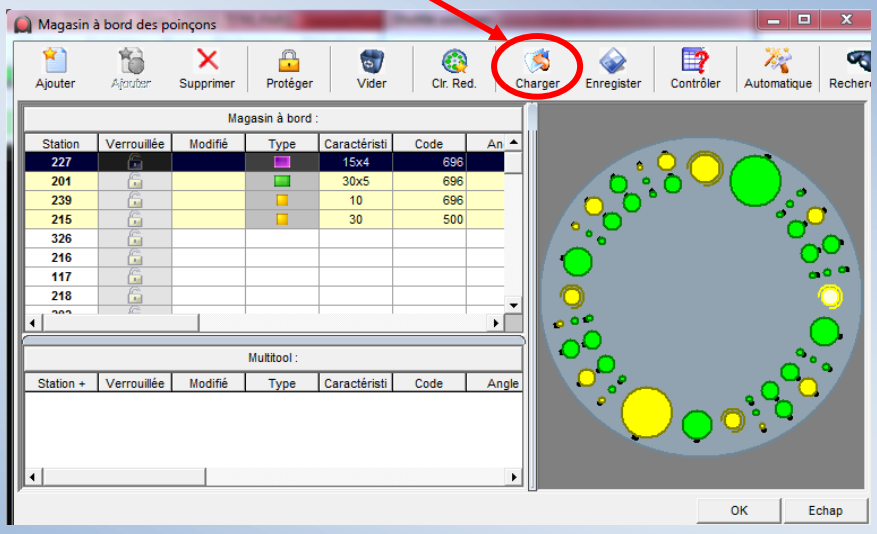
2.Cocher si nécessaire pour ne pas découper le contour de la pièce mais seulement les grugeages (la tôle à poinçonner doit être au même dimensions que la pièce finale).

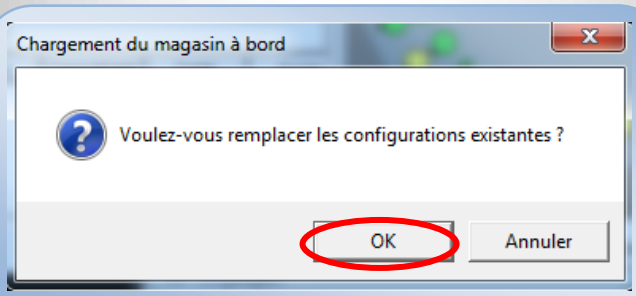




3.Cocher, cela permet d'usiner les formes quelconques avec les outils de la tourelle.

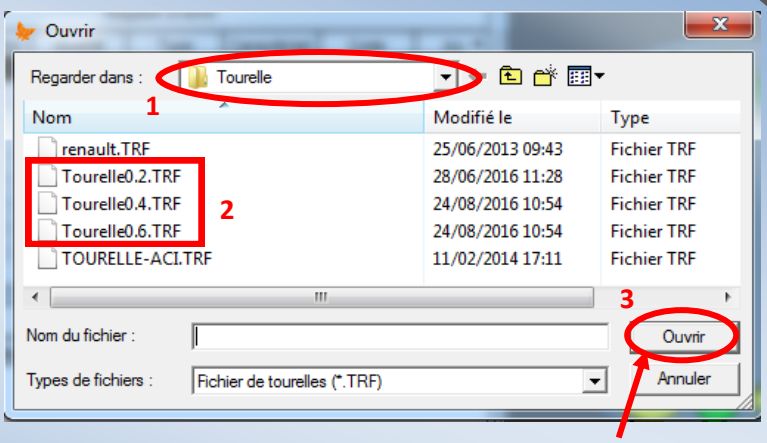
Cliquer sur Charger, afin de choisir la tourelle type



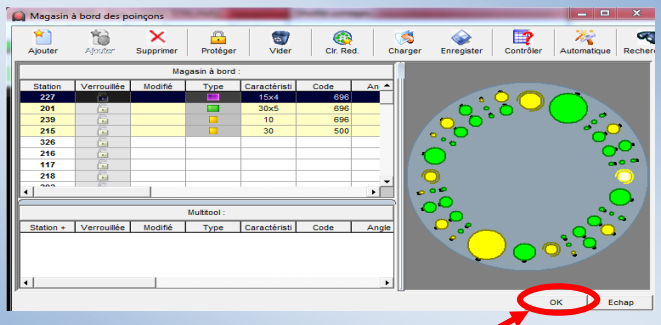


Choisir la tourelle type dans le répertoire Tourelle:

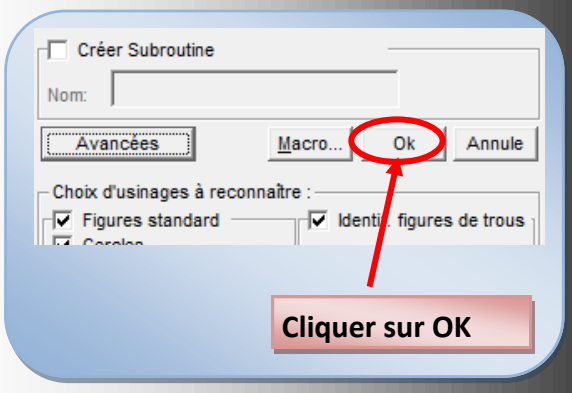
Ep de tôle 1mm	Tourelle0.2
Ep de tôle 1.5 et 2mm	Tourelle0.4
Ep de tôle 3mm	Tourelle 0.6



Cliquer sur Ouvrir

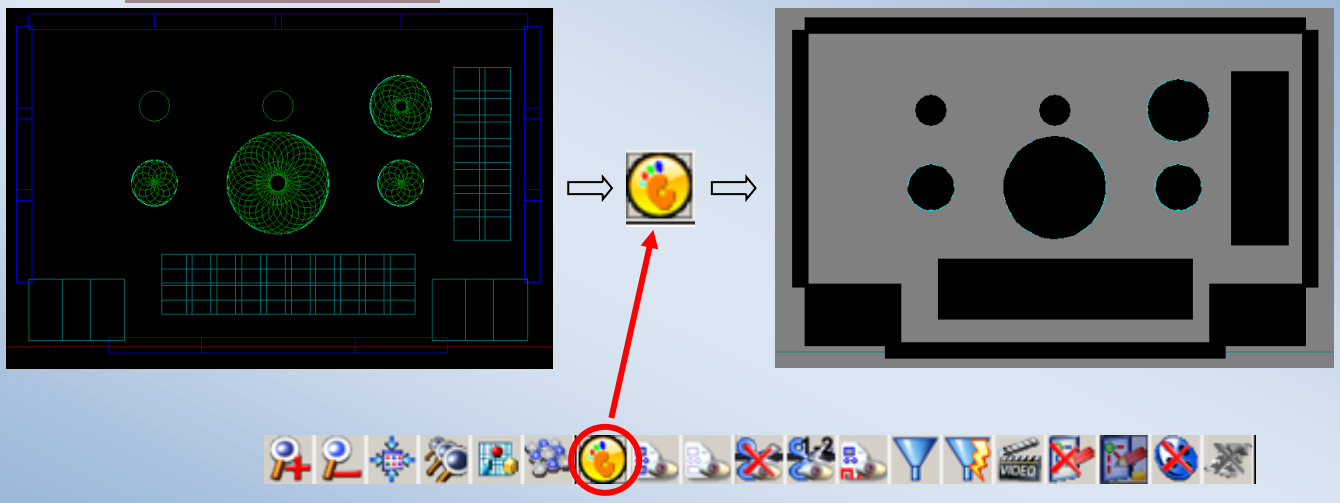


Cliquer sur OK



Cliquer sur OK

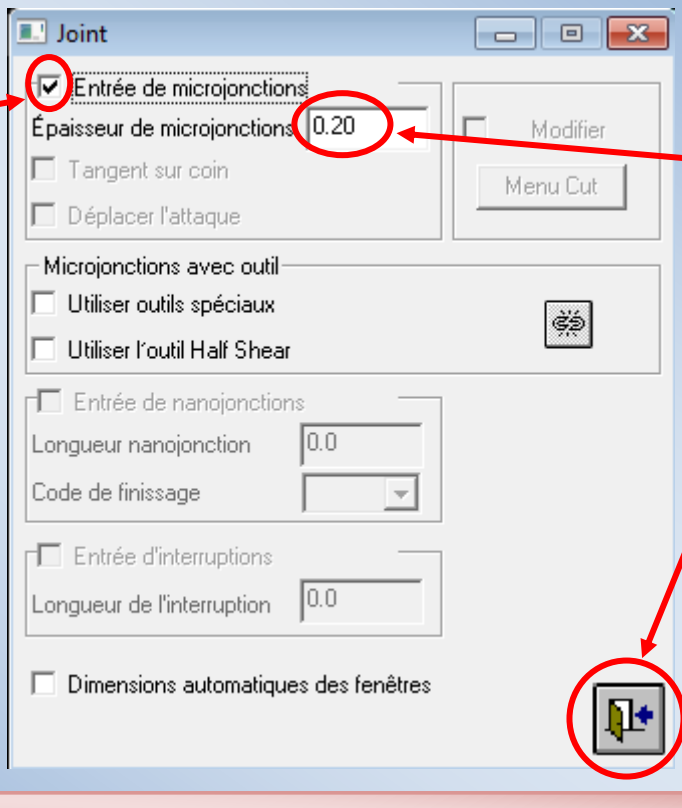
On obtient l'usinage:



Graphique standard ou transparente permet de visualiser le poinçonnage sur la tôle

Sélectionner l'icône: Gestion des joints afin de positionner des micro-jonctions

1.Cocher Entrée de microjonctions



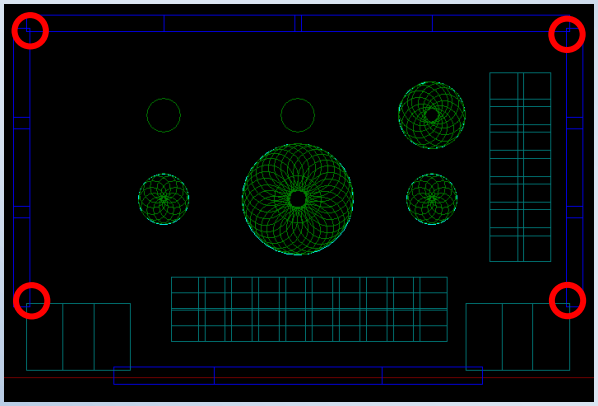
2.Valeur standard de micro-jonctions: 0.2mm

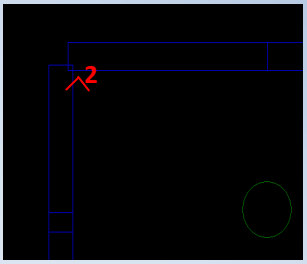
5.Cliquer sur Sortie après avoir positionné les micro-jonctions

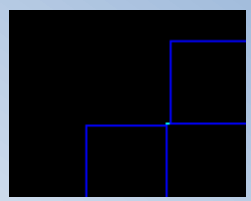
3.Laisser cette fenêtre ouverte lors du positionnement des micro-jonctions sur la pièce

4.Placer de préférence 4 micro-jonctions

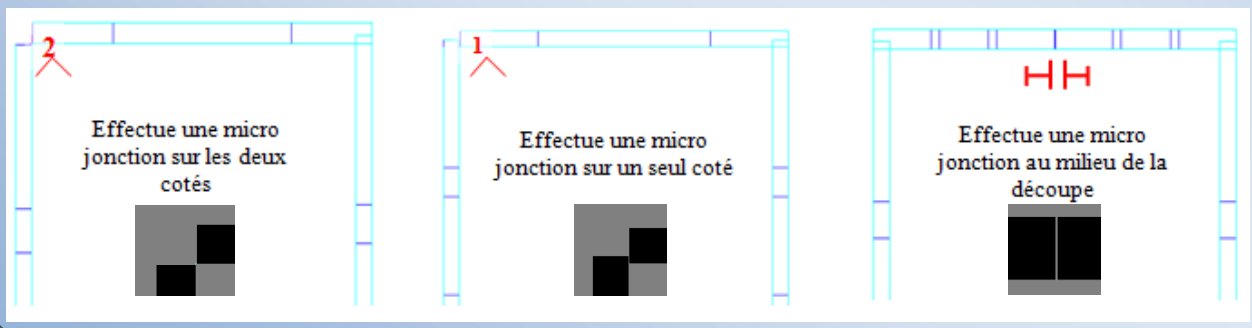
Approcher du coin de la pièce avec la souris et dès que le chiffre 2 apparait , clique gauche de la souris, faire de même pour les autres coins







Symbolisation des 3 solutions de micro-jonction:



Pour la programmation multi-pièces aller à la page 10.

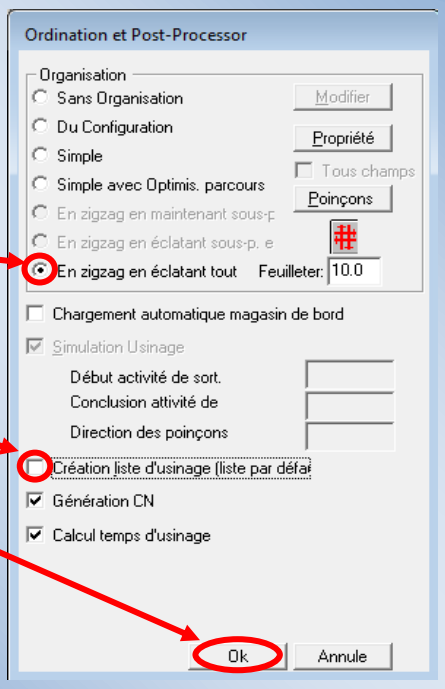
PROGRAMMATION UNITAIRE

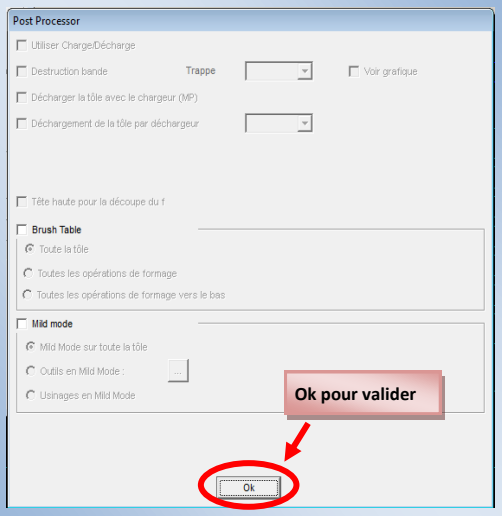
Commande usinage et génération NC

Cocher En zigzag en éclatant tout

Décocher Création liste d'usinage tout

Ok pour valider



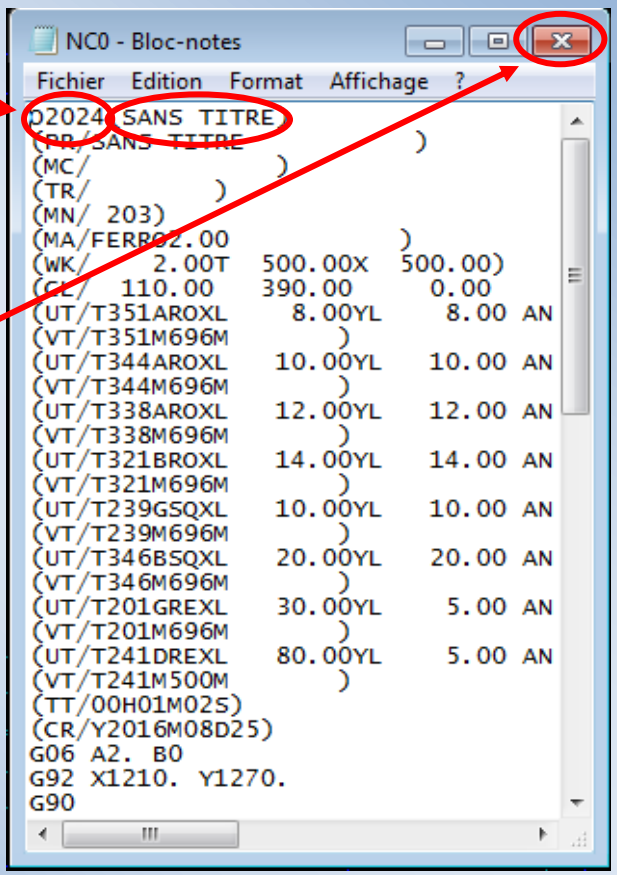


Cliquer sur Editor du NC Program

1.Vous pouvez changer le numéro de programme et le nom et l'enregistrer dans le répertoire souhaité

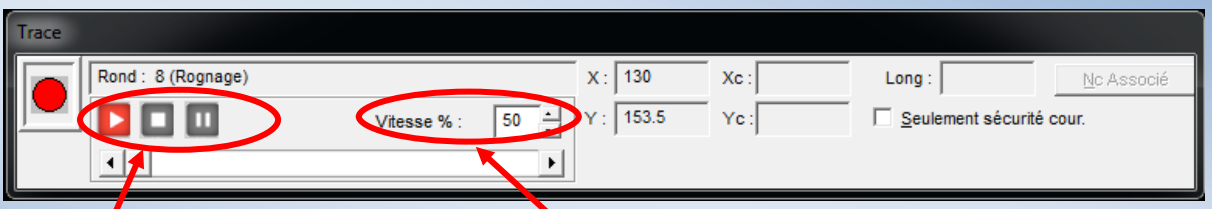
(Fichier→Enregistrer sous→…).

2.Fermer la fenêtre.



Cliquer sur F2 du clavier pour visualiser le pro-

Cliquer sur accède ou sorte de la modalité de simulation.



2. Cliquer sur Lecture avec la possibilité de choisir Stop ou Pause pendant la simulation.

1. régler la vitesse ex:50

Graphique standard ou transparente permet de visualiser le poinçonnage sur la tôle

Cliquer pour sortir du mode simulation.

Fermer la fenêtre

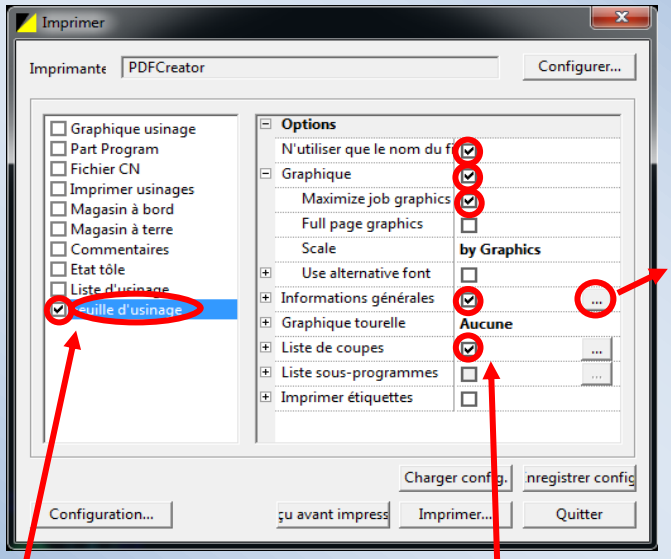
SAUVEGARDE DU PROGRAMME

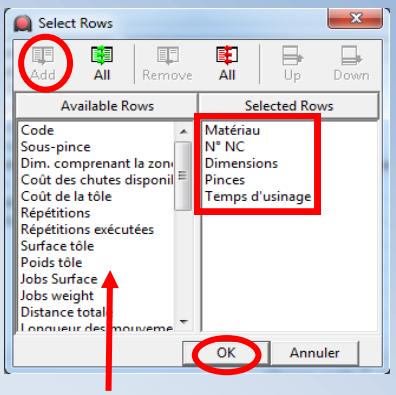
Programme ⟹ Sauvegarder avec le nom...

Enregistrer sous H:\Travail\Atelier\Amada\...

IMPRESSION DE LA FEUILLE D'USINAGE

Programme ⟹ Imprimer...



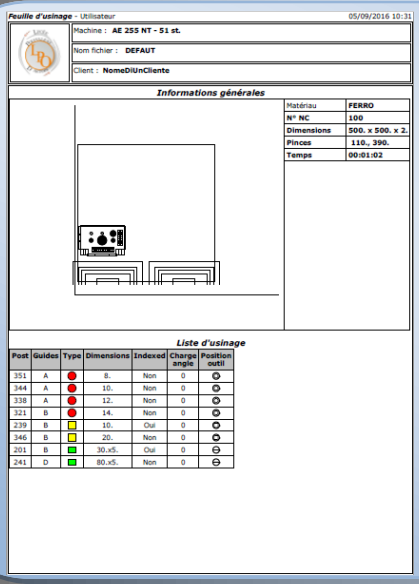


1.Cocher et cliquer sur feuille d'usinage

2.Cocher toute ces cases et cliquer sur ...

3.Sélectionner si nécessaire dans la liste de gauche (Materiau, N°NC, Dimensions, Pinces et Temps d'usinage) et cliquer sur Add pour qu'ils apparaissent dans la colonne de droite, ensuite sur OK

4.Cliquer sur Imprimer



On obtient la feuille d'usinage nécessaire en atelier

PROGRAMMATION MULTIPIECE

2 possibilités:

BLOC MÉMOIRE EXTERNE: si l'usinage unitaire est enregistré dans un répertoire

ou

BLOC MÉMOIRE INTERNE: si l'usinage unitaire n'est pas enregistré dans un répertoire

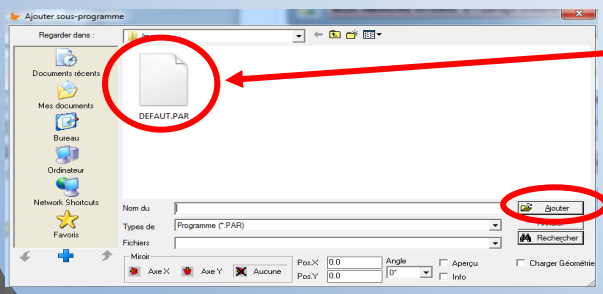
BLOC MÉMOIRE EXTERNE

Commencer un nouveau programme:

ou Programme ⟹ Nouveau ou

Déterminer la matière et les dimensions de la tôle (voir page 1)

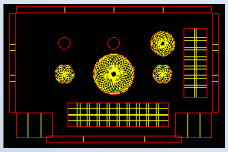
Sélectionner Rappel du sous programme externe



1.Rechercher et sélectionné le fichier *.PAR souhaité

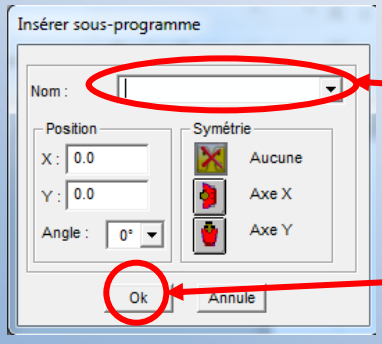
2.Cliquer sur Ajouter

BLOC MÉMOIRE INTERNE



⇨ **Sélectionner l'ensemble de la pièce à l'aide d'une fenêtre (bouton gauche de la souris)**

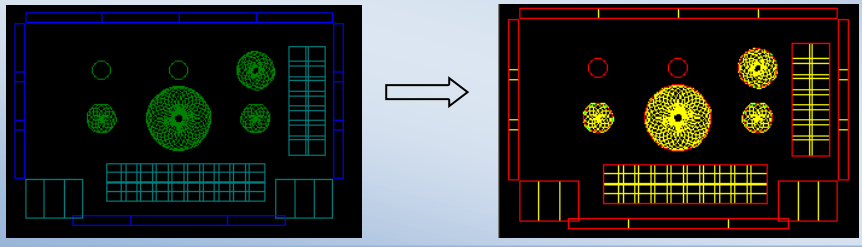
Sélectionner Rappel du sous programme interne



1.Indiquer le nom du sous programme souhaité

2.Cliquer sur Ok

Sélectionner l'ensemble de la pièce à l'aide d'une fenêtre (bouton gauche de la souris)

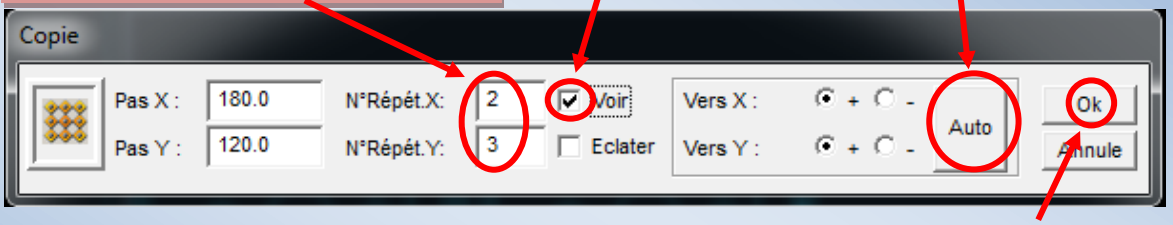


Cliquer sur Copie des éléments sélectionnés

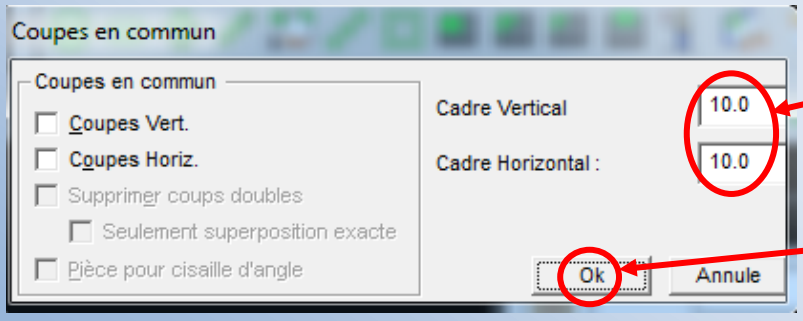
5.Possibilité de modifier la quantité souhaitée en modifiant et valider avec Entrée du clavier

1.Cocher Voir

2.Cliquer sur Auto



6.Cliquer sur Ok



3.Vous pouvez modifier l'espace entre les pièces.

4.Cliquer sur Ok

Aller à l'étape « PROGRAMMATION UNITAIRE » page 7.