***Procédure de DÉPLIAGE d'un Tronc de cône droit avec le module chaudronnerie de TopSolid***

***C5.7 Produire un développé avec une assistance numérique***

**MODULE CHAUDRONNERIE**

1. Ouvrir TopSolid, **Fichier** **Nouveau** **Design** et **OK**
2. Clic sur **Chaudronnerie** et clic sur **Créer Forme de chaudronnerie**

**TREMIES / Cercle Cercle**

1. Entrer les valeurs correspondantes

Rayon = base inférieure en cote int. ou ext.

Rayon = base supérieure en cote int. ou ext.

(Choisir les mêmes R int. ou ext. pour les 2 bases)

Décocher "Déporté" et "Incliné" si tronc de cône droit

Hauteur: Hauteur entre les 2 bases.

Nombre d'ouverture (soudures) :

1 pour mise en forme par roulage

2 pour la mise en forme par plis succéssifs

Valeur angle1 (0°) : Orientation de la 1ere soudure

Valeur angle2 (180°): Orientation de la 2eme soudure

OK et voir la forme générée

Clic sur l'icône "Zoom Global" et sur "Perspective"

**CONCEPTION TÔLERIE**

1. Clic sur **Conception Tôlerie,** sur **le Tronc de cône,** orienter l'épaisseur vers l'intérieur ou l'extérieur, fonction des rayons des bases int. ou ext. et clic sur OK.

**DÉPLIAGE**

1. Clic sur **Dépliage**, clic sur **Nouveau document,** clic sur le tronc de cône, clic sur **Configuration du dépliage**

Décocher dérouler les surfaces, entrer un nombre de génératrices (lignes de pli)

Clic sur "Pli" en haut de la boite de dialogue

Cocher "encoche" forme oblonc 1ere long: 2mm 2eme long: 2mm

Clic sur " information sur les plis" , cocher "angle" pour obtenir sur le développement l'angle de pliage

Clic sur OK, clic au milieu du nouveau document

**SHEETMETAL**

1. Fichier, Nouveau, **Sheetmétal**, Importer, clic sur une ligne du développement, clic sur le bouton **Pas de Transformation**, choisir l'optitum, et clic sur OK, fermer le développement (jaune), ouvrir le document Découpe, zoom global.
2. **Découpe - Détourage et liaison automatique**
3. **Placement - Pièce unitaire - 5mm de marge de sécurité**
4. **Simulation - Simulation d'usinage - OK - Démarrer - Fermer**
5. **Post Processeur - Créer fichier ISO,**

Nom de fichier : Developpement Cone.iso ***(Pas d'accent)***

N° de prog : (4 chiffres maxi), OK

Retour dans le répertoire pour renommer le nom du programme:

Developpement Cone.iso

en

Developpement Cone.din

Le fichier .din est à transférer sur le banc de découpage plasma Optitum 15hpc