
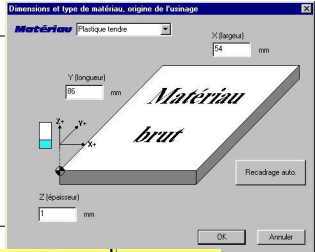
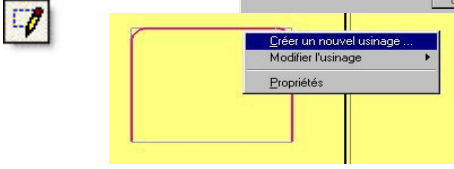

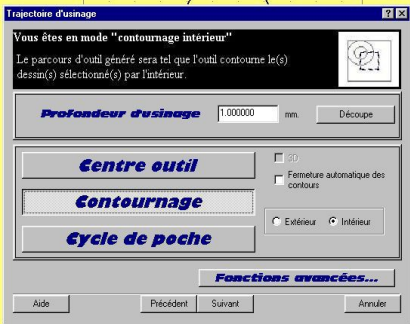
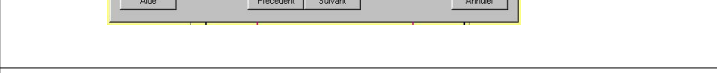
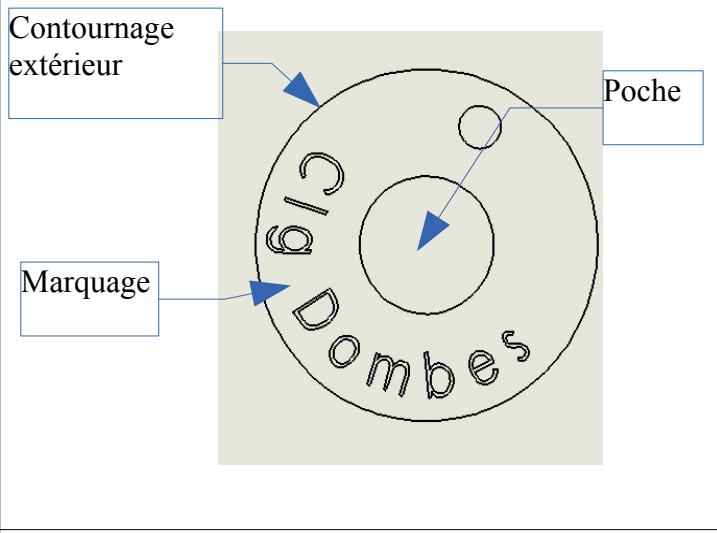


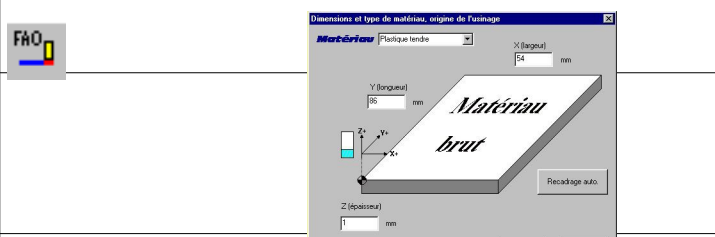
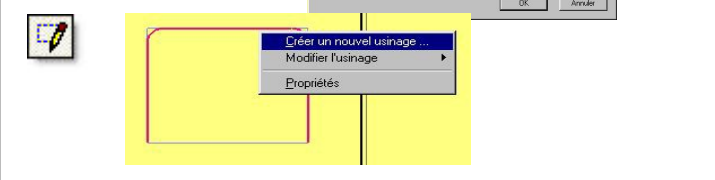
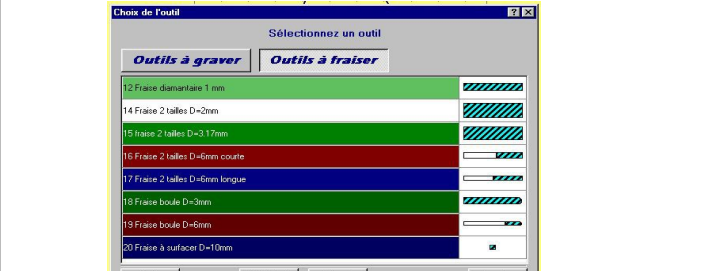

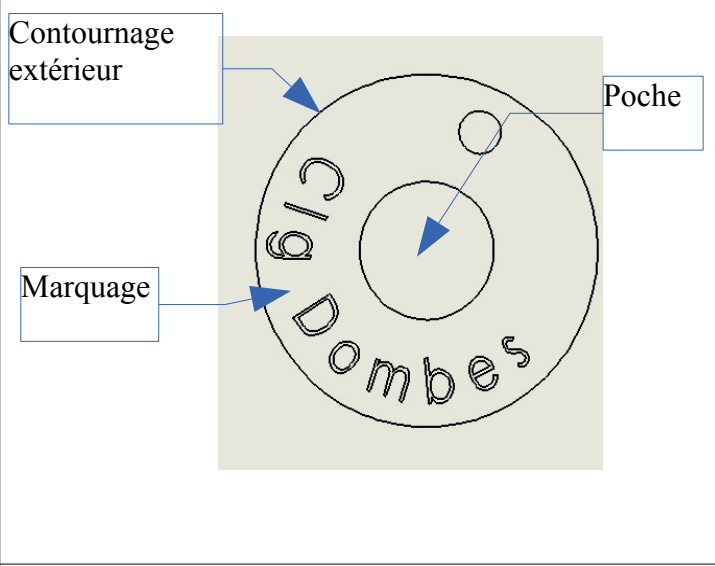
# Usinage du jeton de caddie avec Charlyrobot

Avec SOLIDWORKS faire la mise en plan du jeton et enregistrer la en .dxf  
Lancer GCFAO et ouvrez la !

<p>Après avoir cliqué sur l'icône FAO, vous retrouvez votre dessin sur un fond jaune</p>	
<p>La fenêtre ci-contre apparaît elle rappelle les paramètres de la pièce brute: x, y, z (épaisseur) Choisir le <b>matériau</b> : plastique tendre</p>	
<p>Pour chaque contour il faut définir comment l'usiner, la profondeur, l'outil utilisé...Cliquer sur sélection dessin  Sélectionner le trou il apparaît en rouge, clique droit puis « Créer un nouvel usinage »</p>	
<p>Sélectionner <b>Outil à fraiser</b> et dans la liste choisir l'outil n° 14 fraise 2 tailles D=2 mm puis cliquer sur suivant</p>	
<p>Déterminer la trajectoire d'usinage en paramétrant la fenêtre suivante : <b>profondeur 1,6 mm</b> <b>contournage intérieur</b> cliquer sur suivant <b>profondeur de passe maximum 0,8</b> (l'usinage se fera en 2 fois ) cliquer sur terminé</p>	
<p>La trajectoire de l'outil apparaît en couleur ainsi qu'un cercle qui correspond au diamètre de l'outil</p>	
<p>Renouveler l'opération pour les autres contours à réaliser :</p> <p><b>le marquage</b> Outil à graver pointe javelo 1 mm Centre d'outil Profondeur d'usinage 0,4 Profondeur maximum 0,2</p> <p><b>la poche</b> Outil à fraiser D=2 Cycle de poche intérieur Profondeur d'usinage 0,6 Profondeur maximum 0,2</p> <p><b>le contournage extérieur</b>  Outil à fraiser D=2 Profondeur d'usinage 1,6 Profondeur maximum 0,8</p> <p><b>Simuler l'usinage !</b> Enregistrez votre travail !</p>	

# Usinage du jeton de caddie avec Charlyrobot

Avec SOLIDWORKS faire la mise en plan du jeton et enregistrer la en .dxf  
Lancer GCFAO et ouvrez la !

<p>Après avoir cliqué sur l'icône FAO, vous retrouvez votre dessin sur un fond jaune</p>	
<p>La fenêtre ci-contre apparaît elle rappelle les paramètres de la pièce brute: x, y, z (épaisseur) Choisir le <b>matériau</b> : plastique tendre</p>	
<p>Pour chaque contour il faut définir comment l'usiner, la profondeur, l'outil utilisé...Cliquer sur sélection dessin  Sélectionner le trou il apparaît en rouge, clique droit puis « Créer un nouvel usinage »</p>	
<p>Sélectionner <b>Outil à fraiser</b> et dans la liste choisir l'outil n° 14 fraise 2 tailles D=2 mm puis cliquer sur suivant</p>	
<p>Déterminer la trajectoire d'usinage en paramétrant la fenêtre suivante : <b>profondeur 1,6 mm</b> <b>contournage intérieur</b> cliquer sur suivant <b>profondeur de passe maximum 0,8</b> (l'usinage se fera en 2 fois ) cliquer sur terminé</p>	
<p>La trajectoire de l'outil apparaît en couleur ainsi qu'un cercle qui correspond au diamètre de l'outil</p>	
<p>Renouveler l'opération pour les autres contours à réaliser :</p> <p>le <b>marquage</b> Outil à graver pointe javelo 1 mm Centre d'outil Profondeur d'usinage 0,4 Profondeur maximum 0,2</p> <p>la <b>poche</b> Outil à fraiser D=2 Cycle de poche intérieur Profondeur d'usinage 0,6 Profondeur maximum 0,2</p> <p>le <b>contournage extérieur</b>  Outil à fraiser D=2 Profondeur d'usinage 1,6 Profondeur maximum 0,8</p>	
<p><b>Simuler l'usinage !</b> Enregistrez votre travail !</p>	