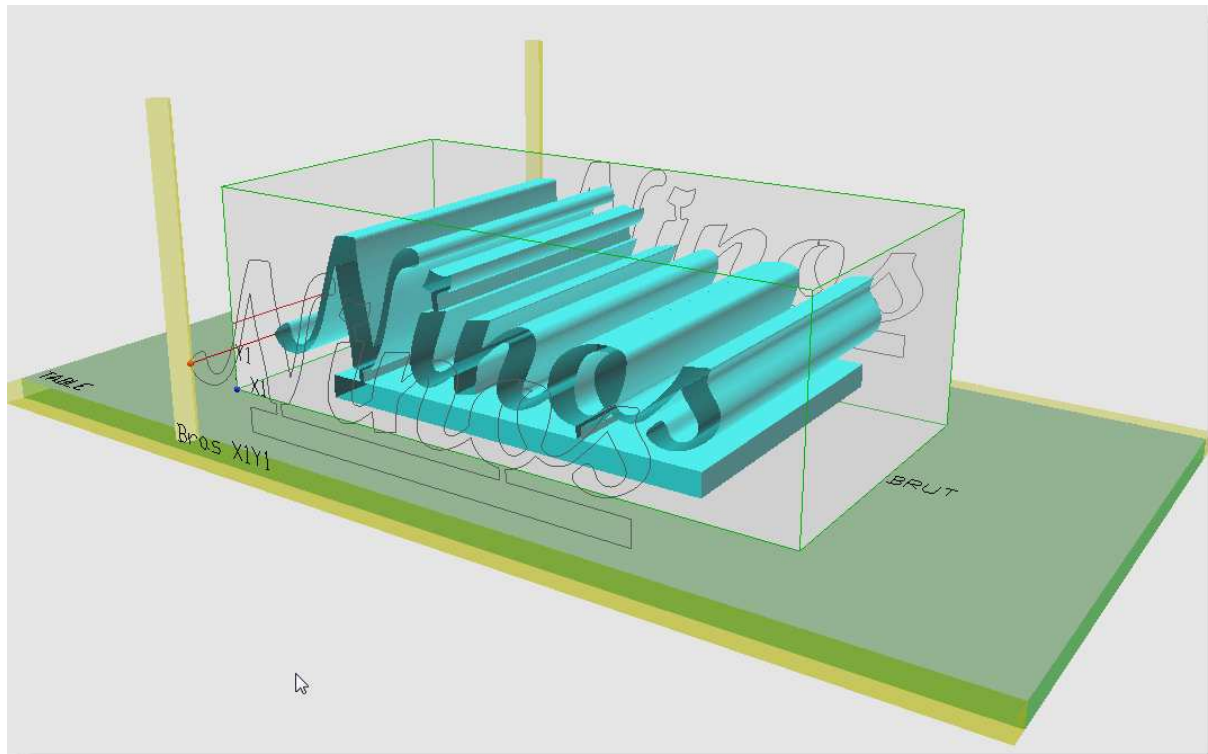
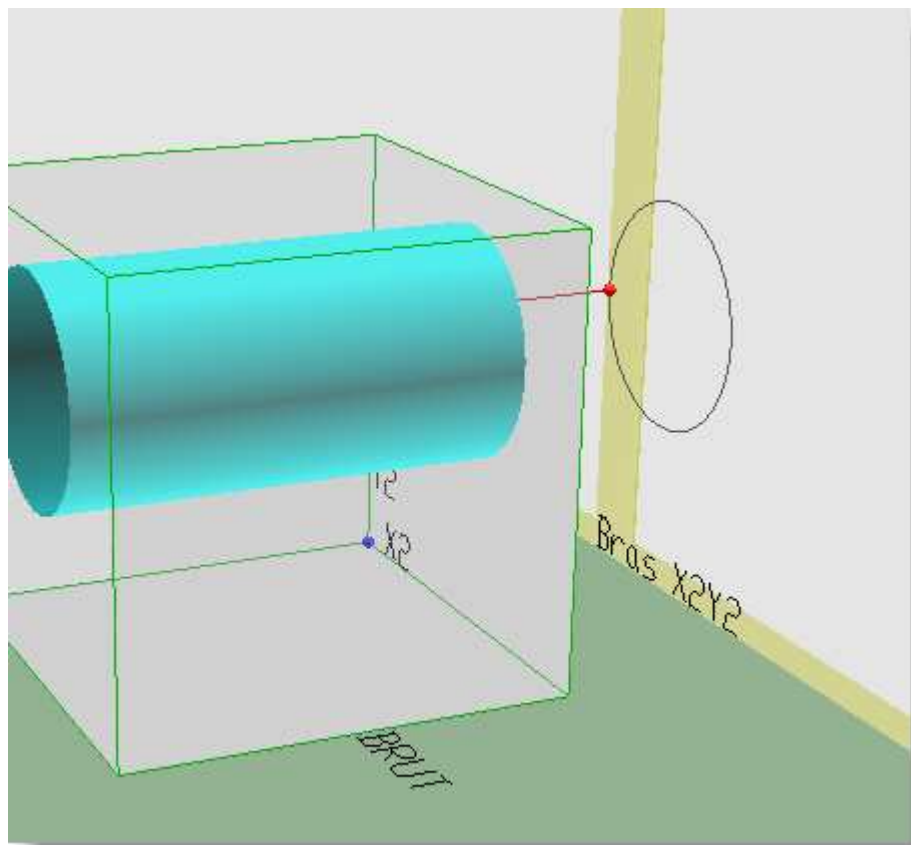
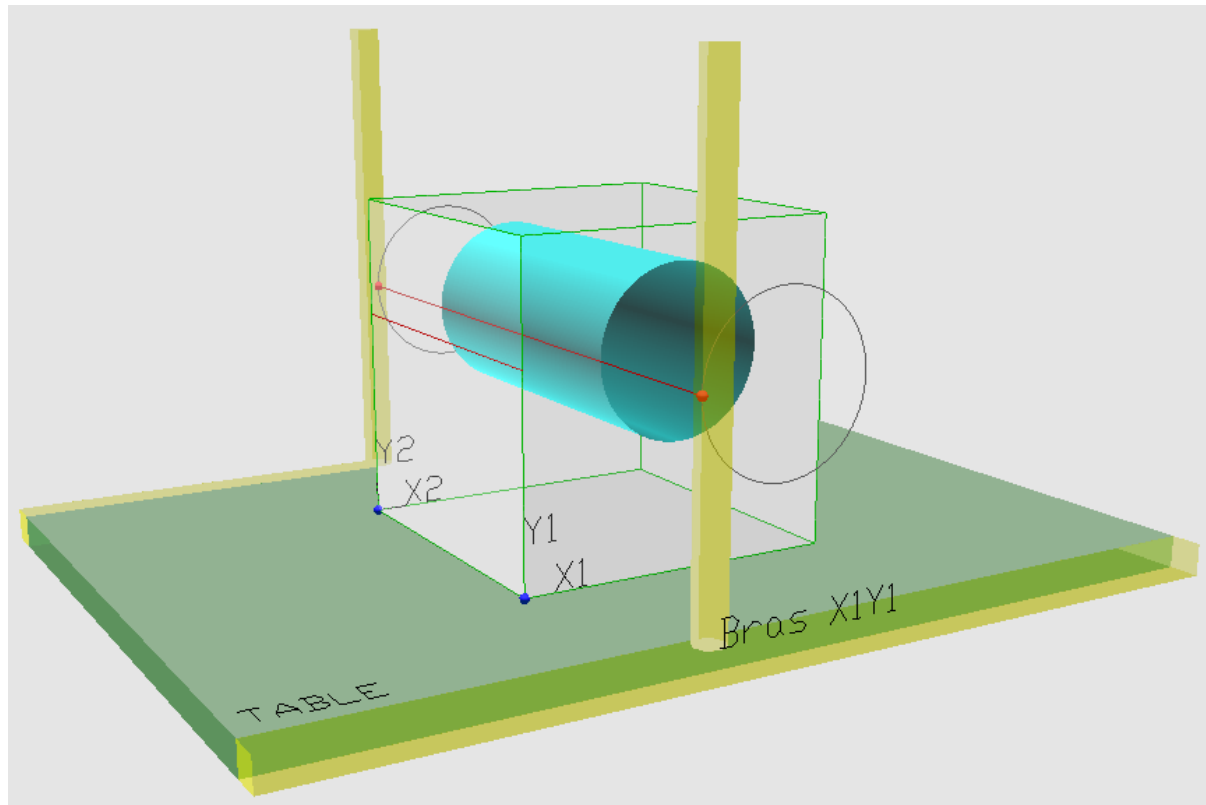


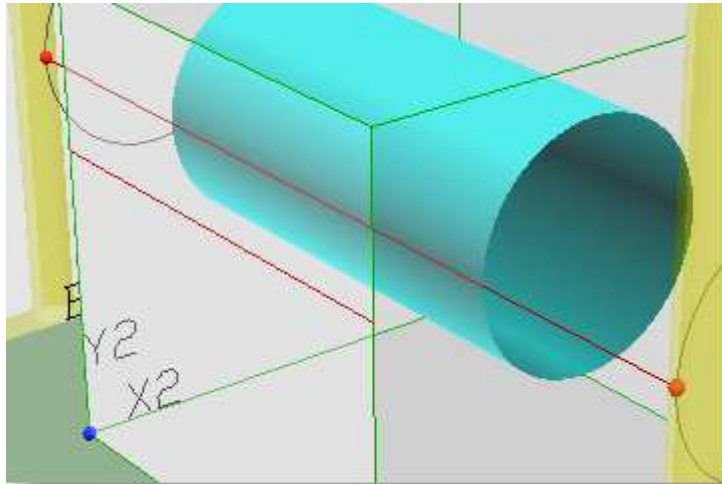
# VisuCUT 3D by IproCAM



Convention du système d'axe X1Y1 X2Y2.....	2
Exemple 1.....	4
Usiner un bloc 2D avec point de départ à gauche .....	4
Exemple 2 à partir de fichier DAT existant .....	10
Exemple 3 : Assemblage complexe en 2D.....	17

## Convention du système d'axe X1Y1 X2Y2

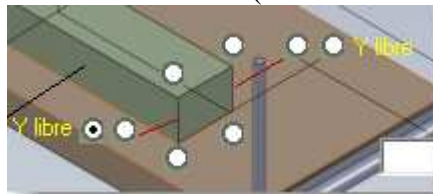




**Trait rouge sur le brut** = Point d'entrée du fil (se définit dans les préférences



puis



et positionner l'OP (origine

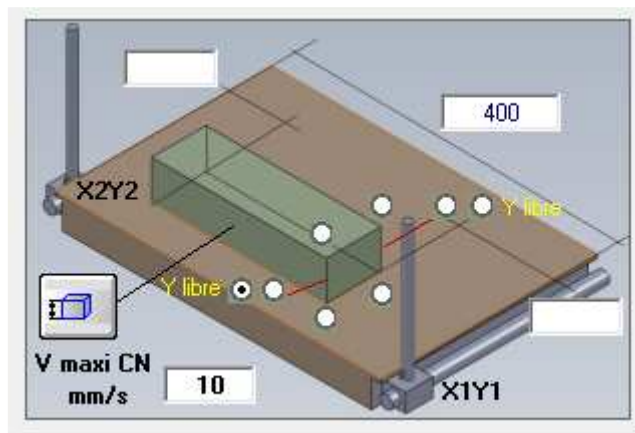
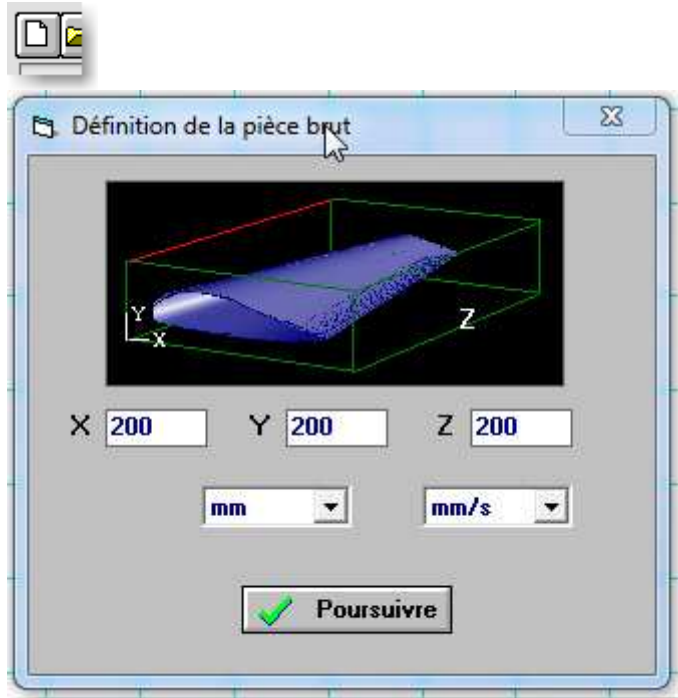


pièce du même côté que l'entrée du fil

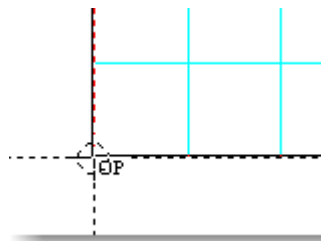
**Fil rouge relié part 2 sphères rouge** = Position du fil chaud au premier segment à usiner

## Exemple 1

### Usiner un bloc 2D avec point de départ à gauche



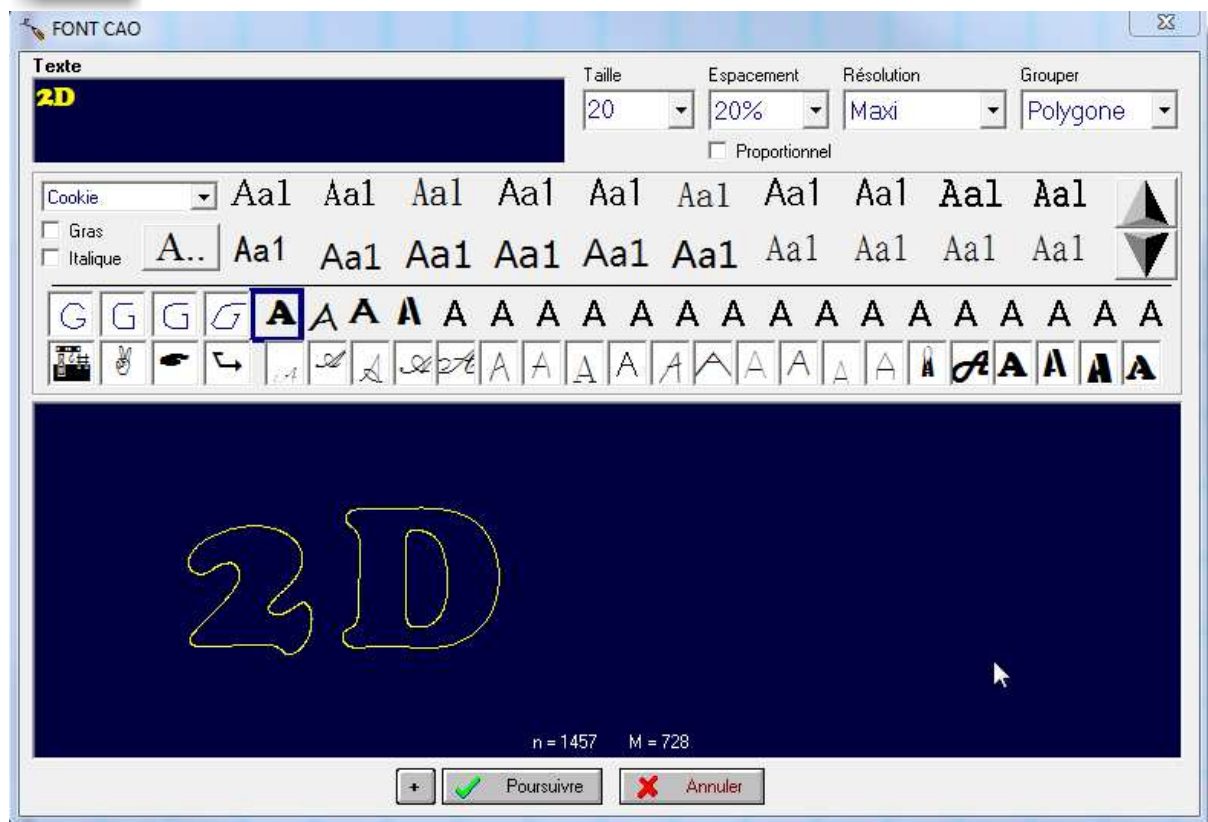
400 = distance entre les bras X1Y1 et X2Y2, ici le bloc sera centré automatiquement car les champs gauche et droite sont vides.



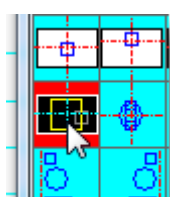
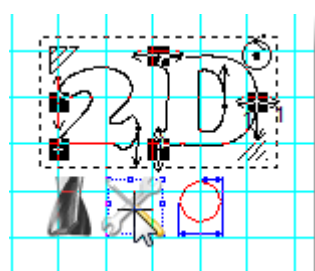
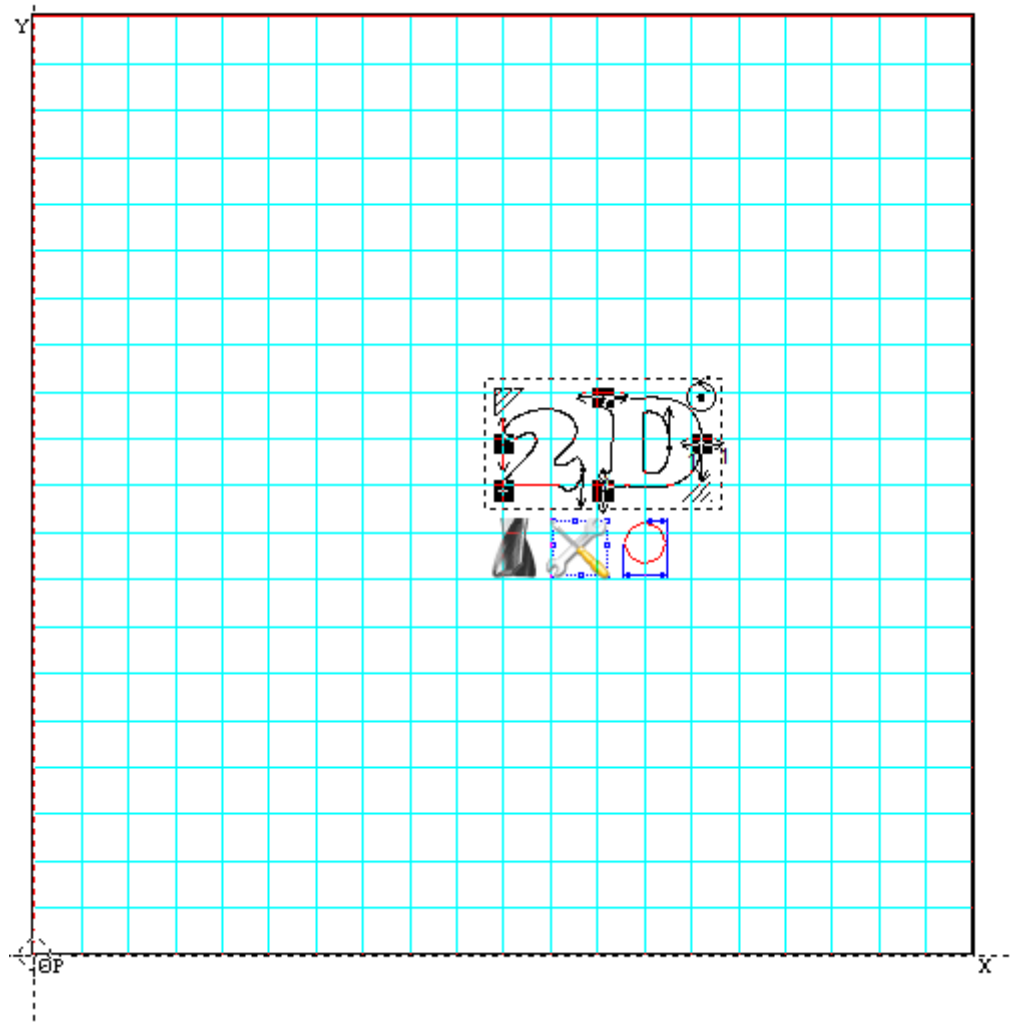
OP en bas à gauche

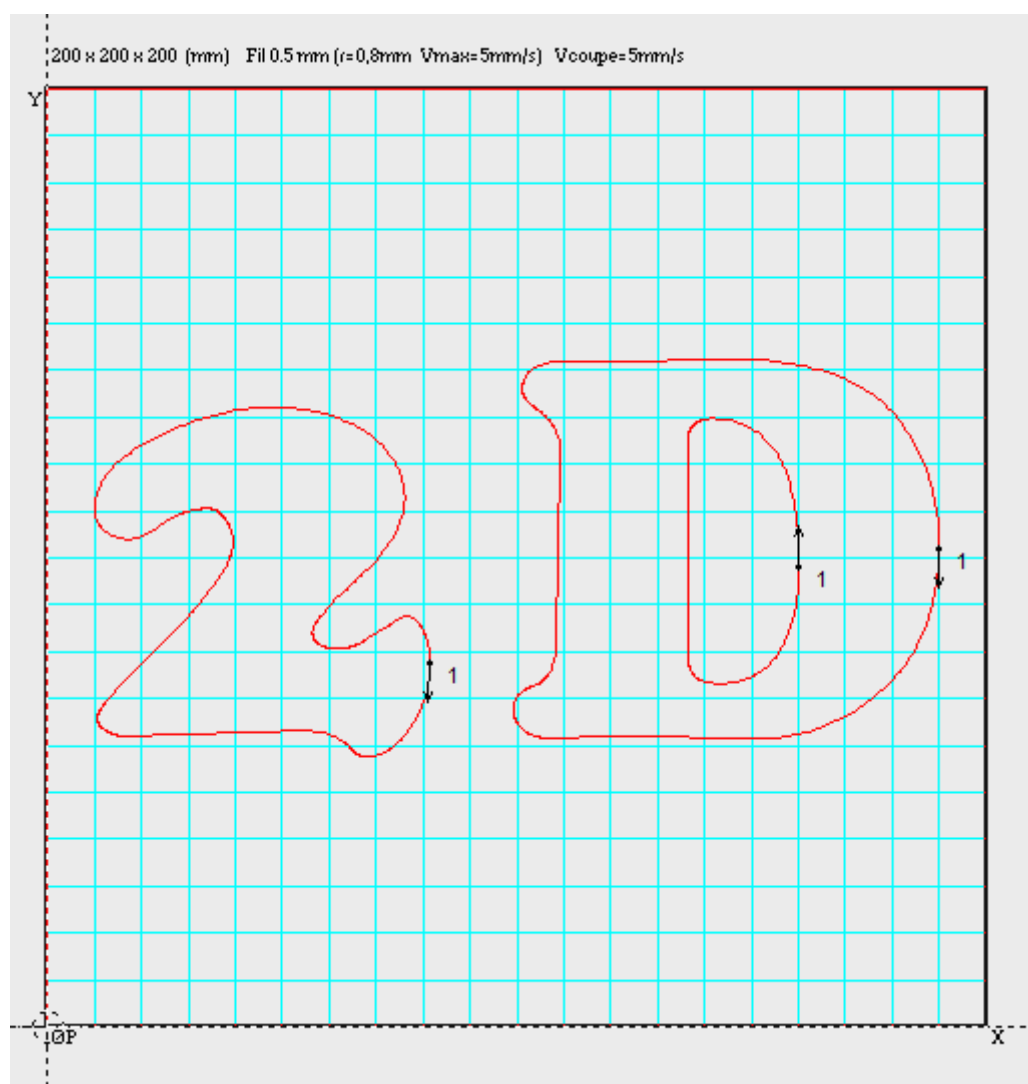


Un seul profil usiner en synchro sur les 2 bras



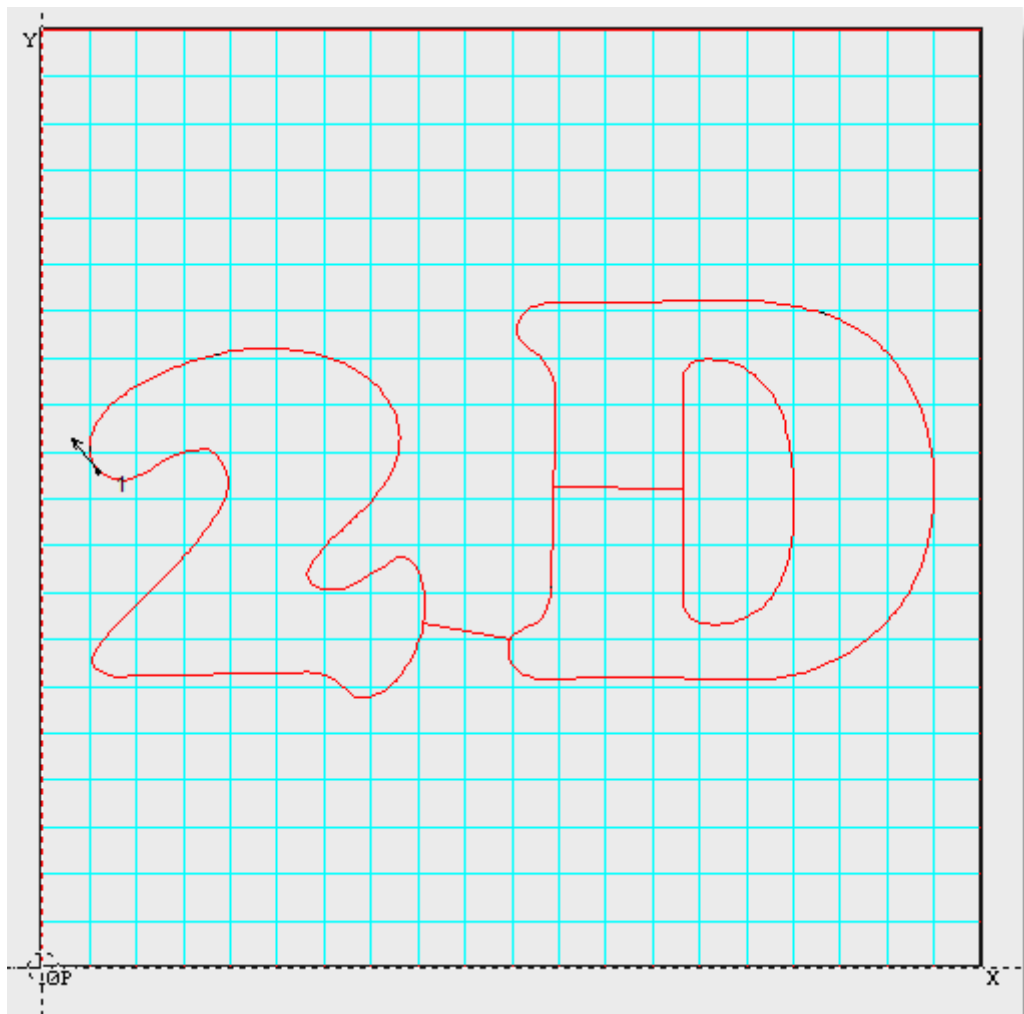
200 x 200 x 200 (mm) Fil 0.5 mm ( $r=0.8\text{mm}$   $V_{\text{max}}=5\text{mm/s}$   $V_{\text{coupe}}=5\text{mm/s}$





Assemblage automatique



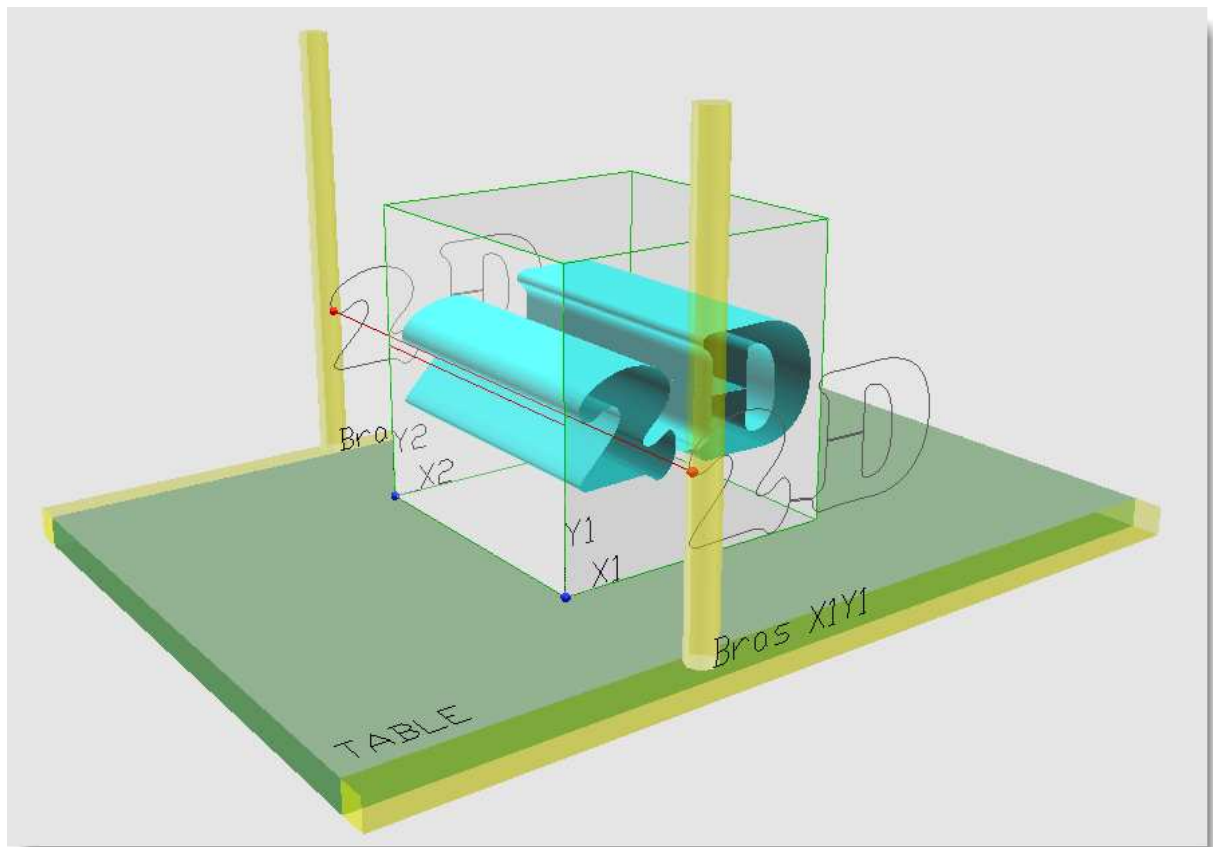


Les ponts sont faits, le sens d'usinage affecté et le point de départ choisi en fonction de l'OP et du point d'entrée du fil



Prévisu 3D

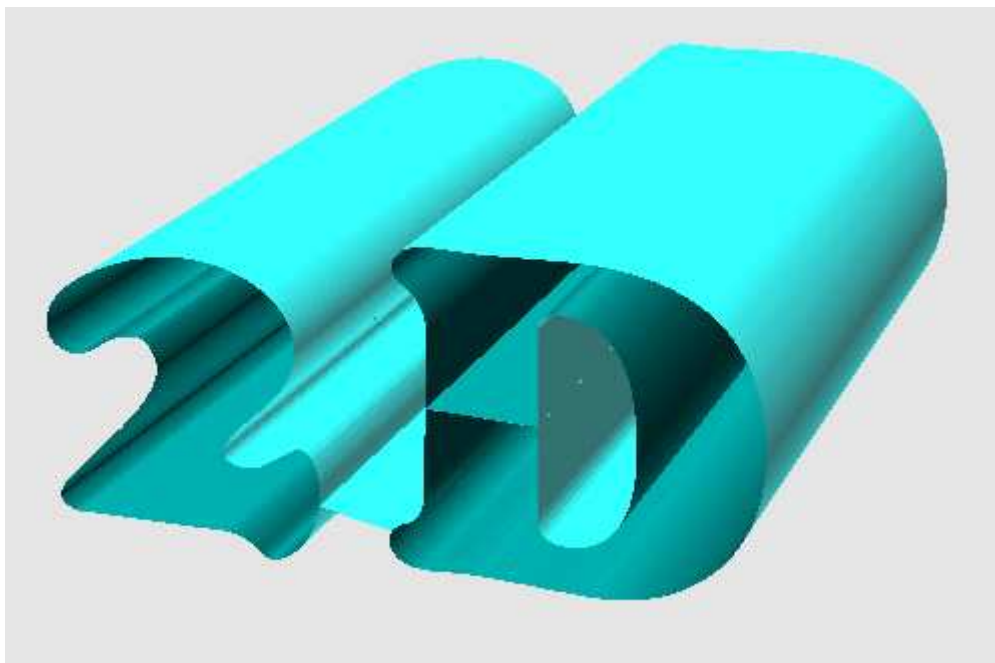




ou

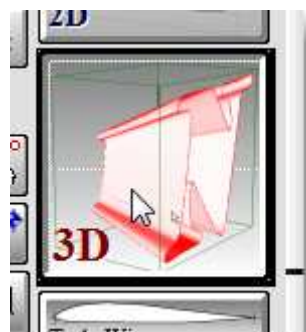
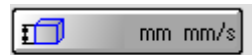
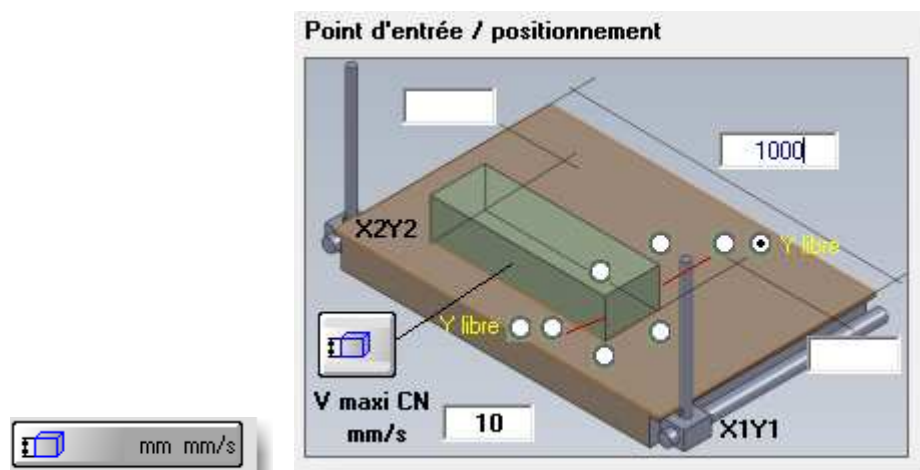
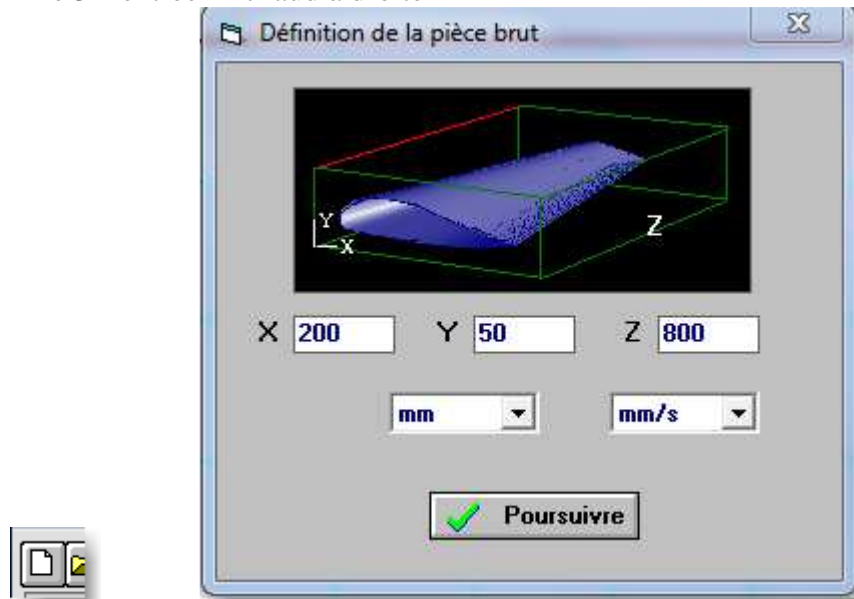


pièce seule



## Exemple 2 à partir de fichier DAT existant

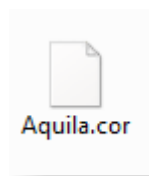
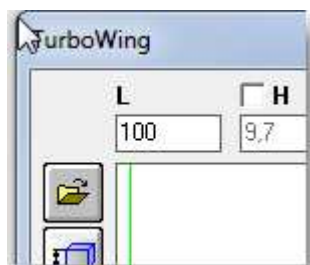
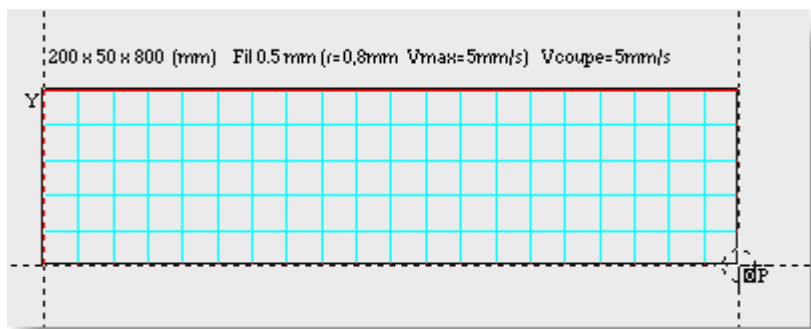
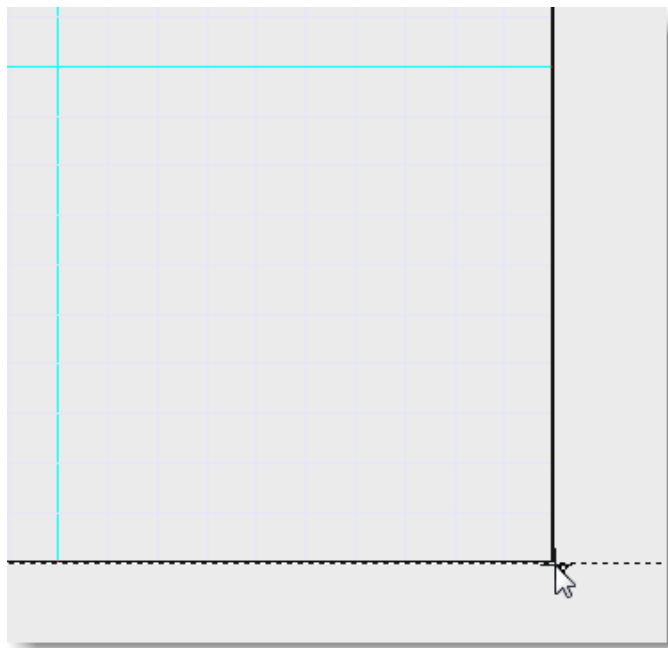
Aile 3D entrée fil chaud à droite

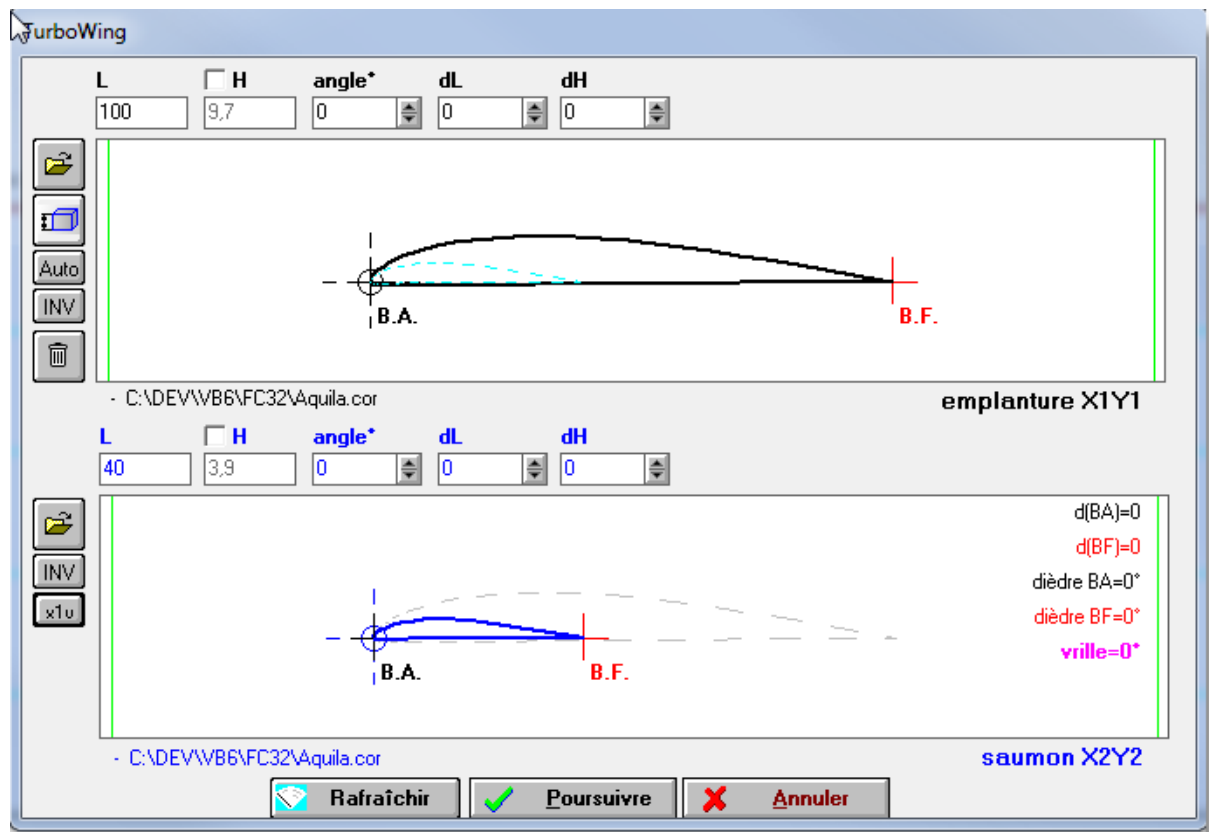


Car les 2 profils seront différents

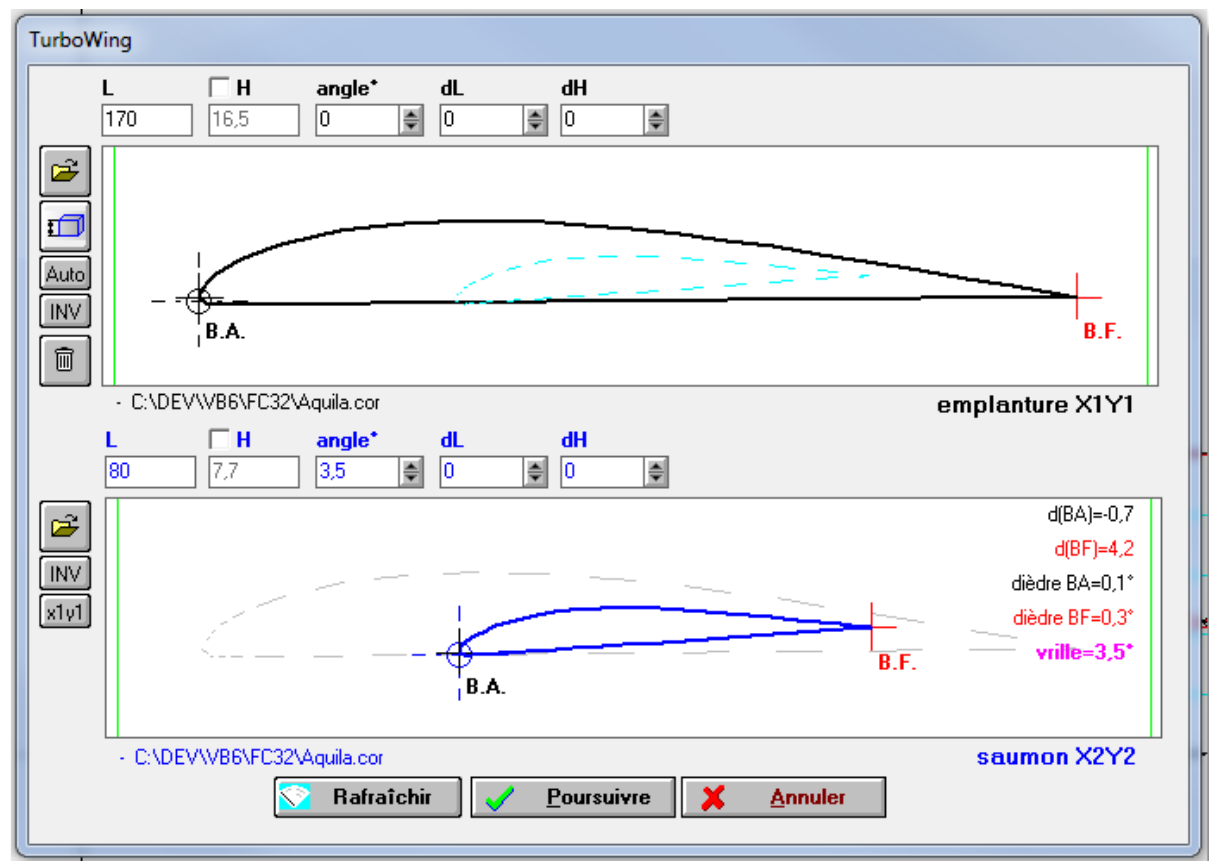


Positionnement OP à droite





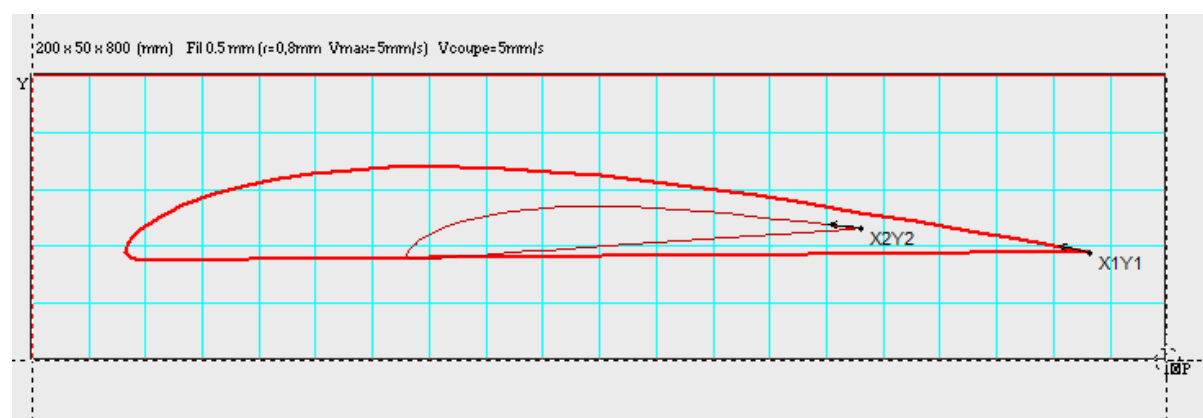
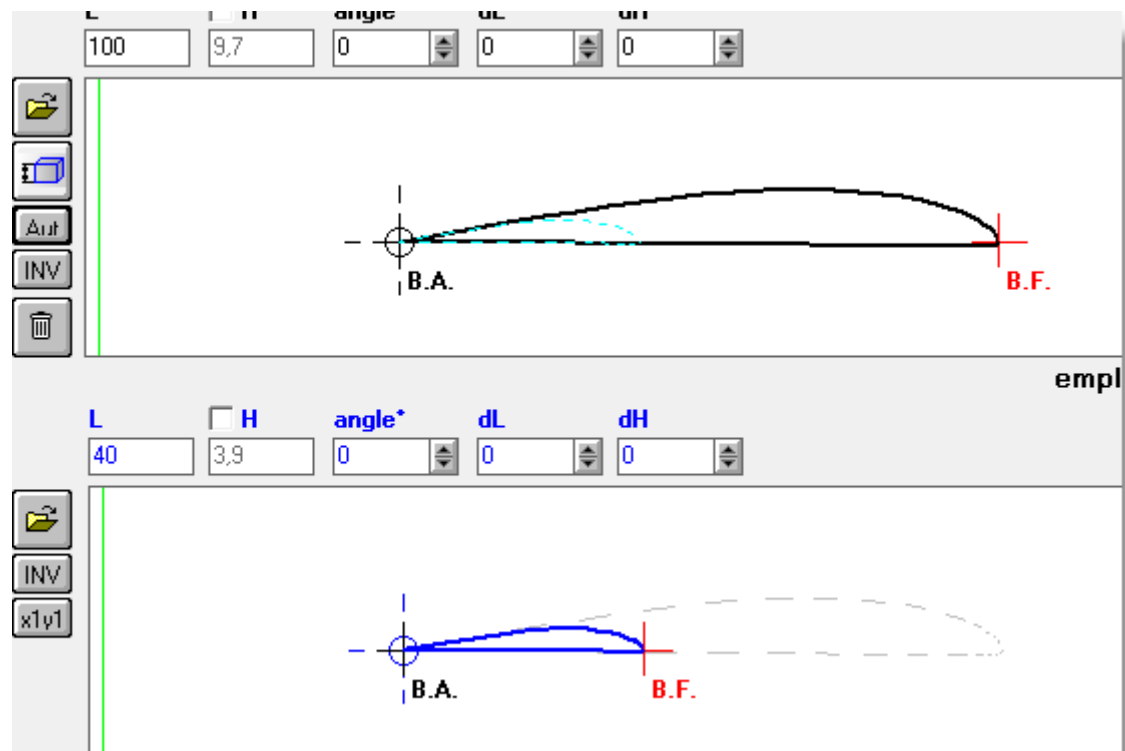
Régler les paramètres à votre choix, emplanture et saumon



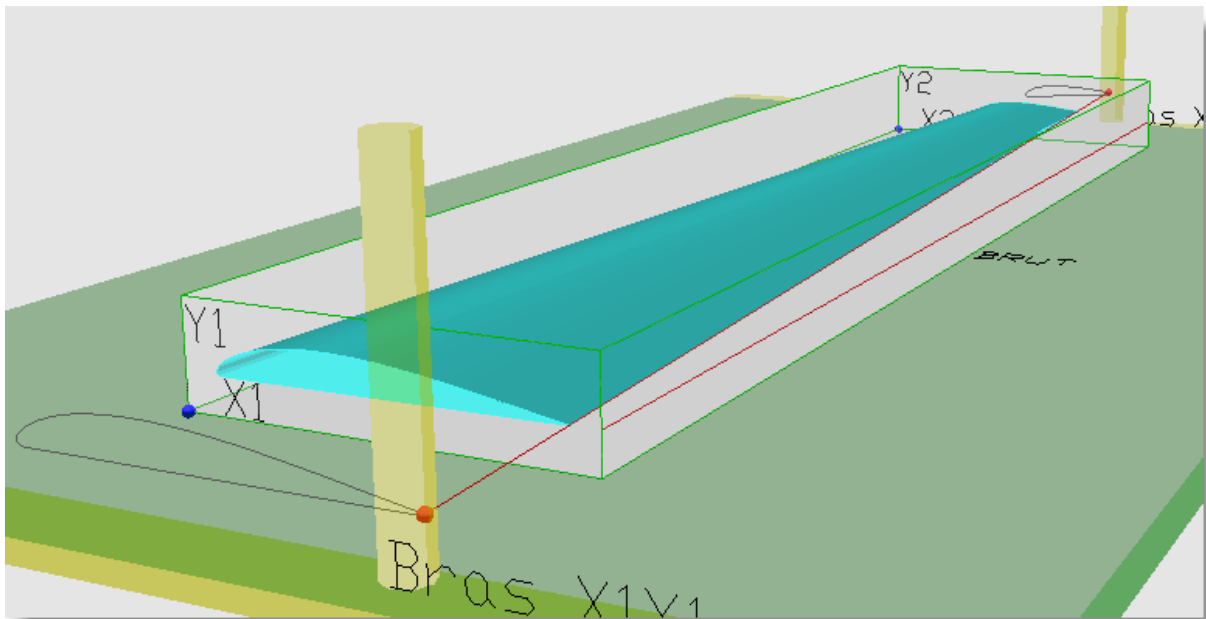
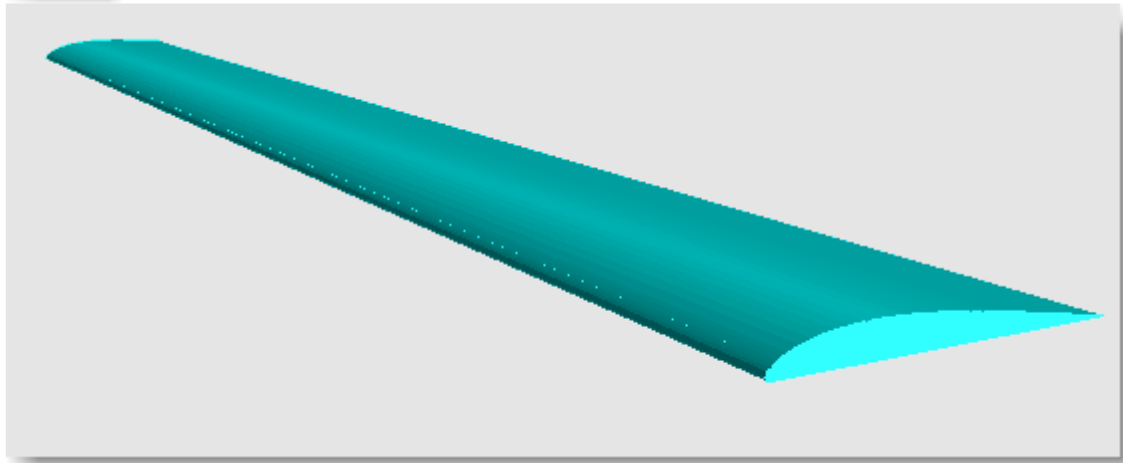
Facultatif



(Inverser les deux profils pour faire coïncider les BA ou BF si nécessaire , ici inutile)



En épais le profil X1Y1



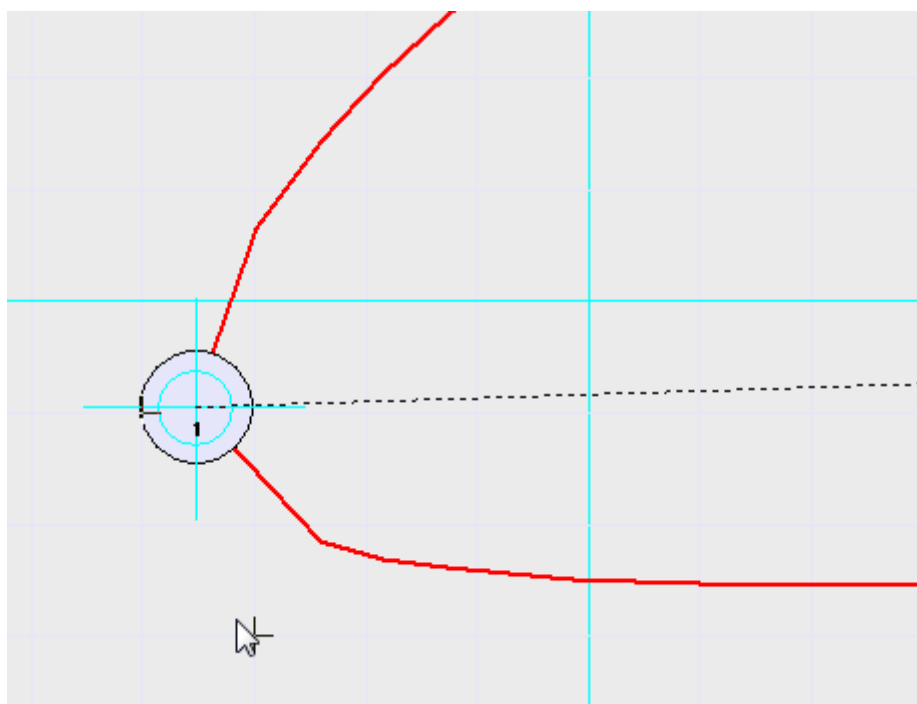
Notez le point d'entrée à droite

Comme les profils peuvent être différents, nous allons synchroniser les points importants  
L'entrée et la sortie des 2 profils sont forcément synchro

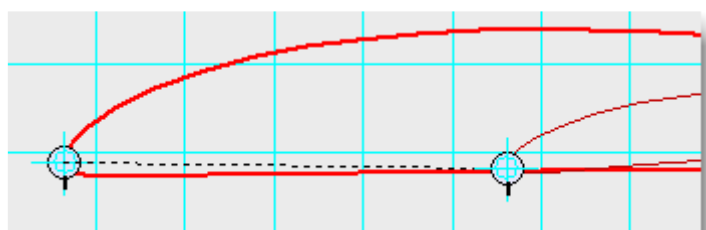
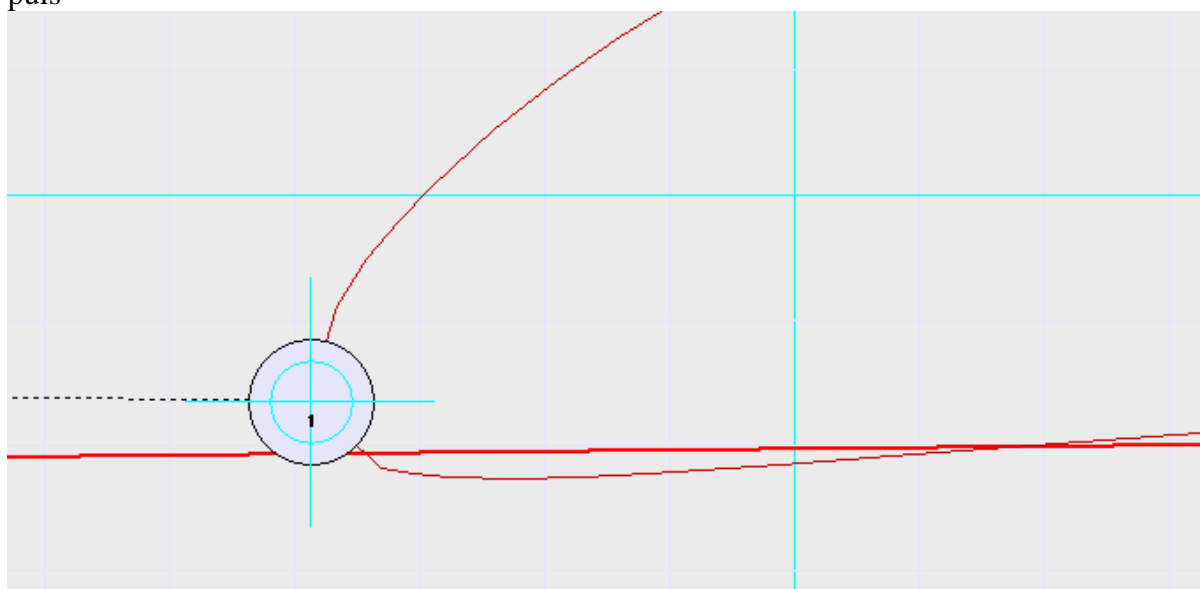
On rajoute un point de contrôle sur le bord d'attaque



Toujours cliquer dans le profil X1Y1 puis X2Y2



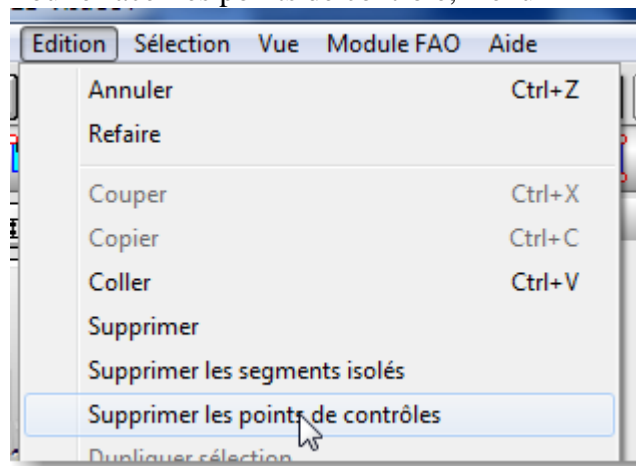
puis



La synchro est établie, le fil passera sur ces points simultanément

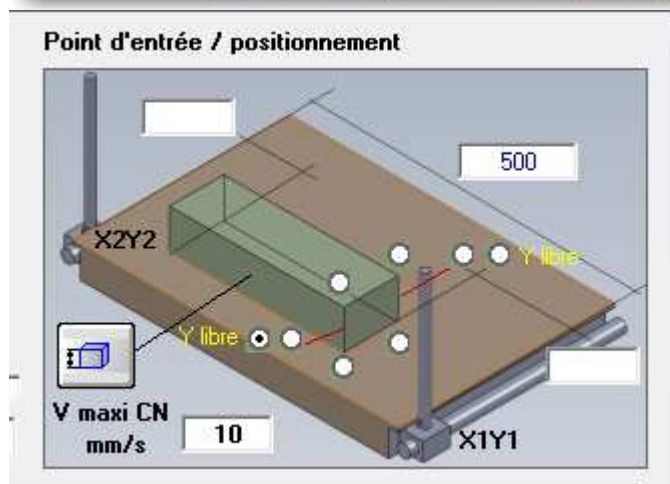
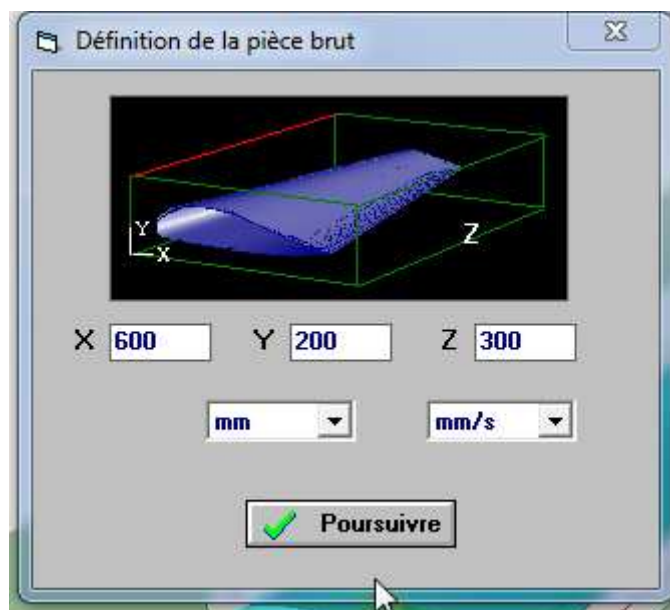
Mettre plusieurs points à la suite si nécessaire mais dans l'ordre de passage du fil.

Pour effacer les points de contrôle, menu



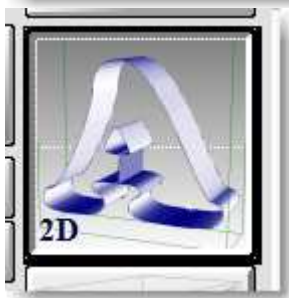
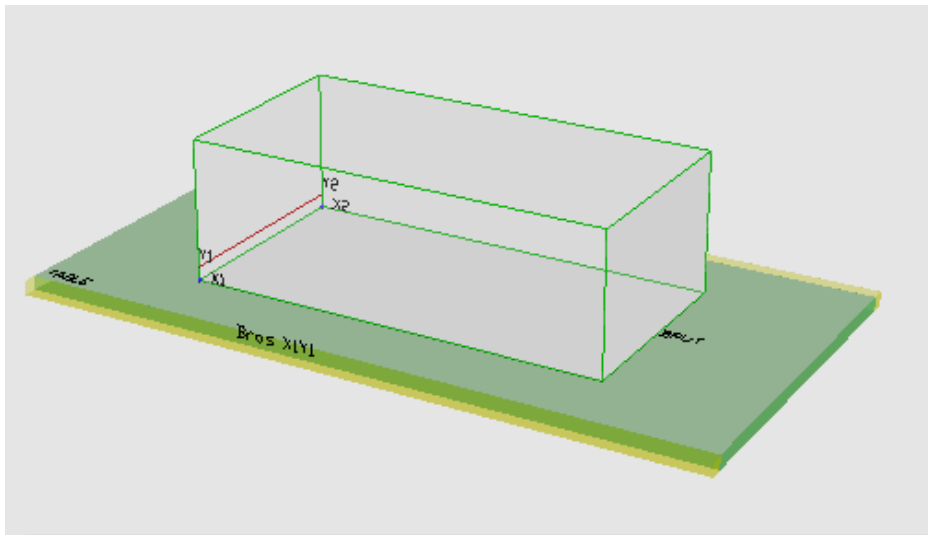


### Exemple 3 : Assemblage complexe en 2D

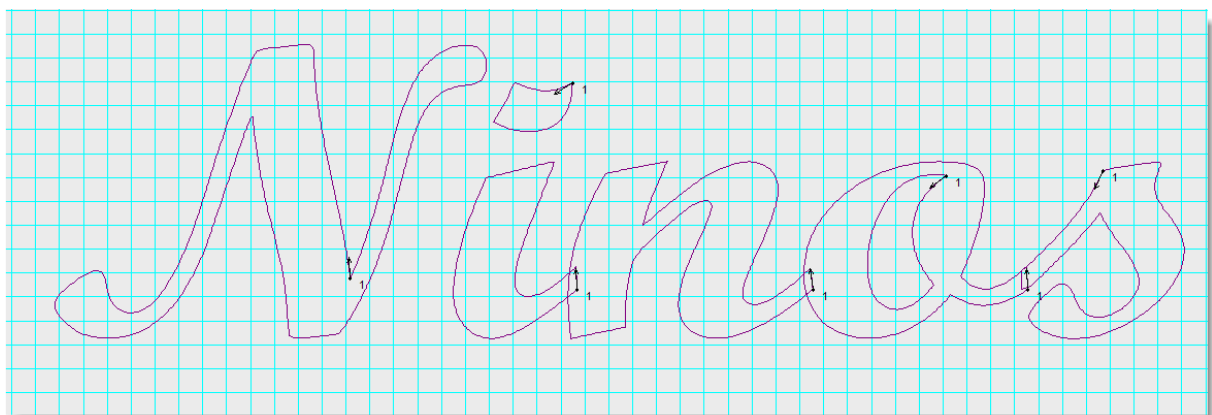


entrée à gauche

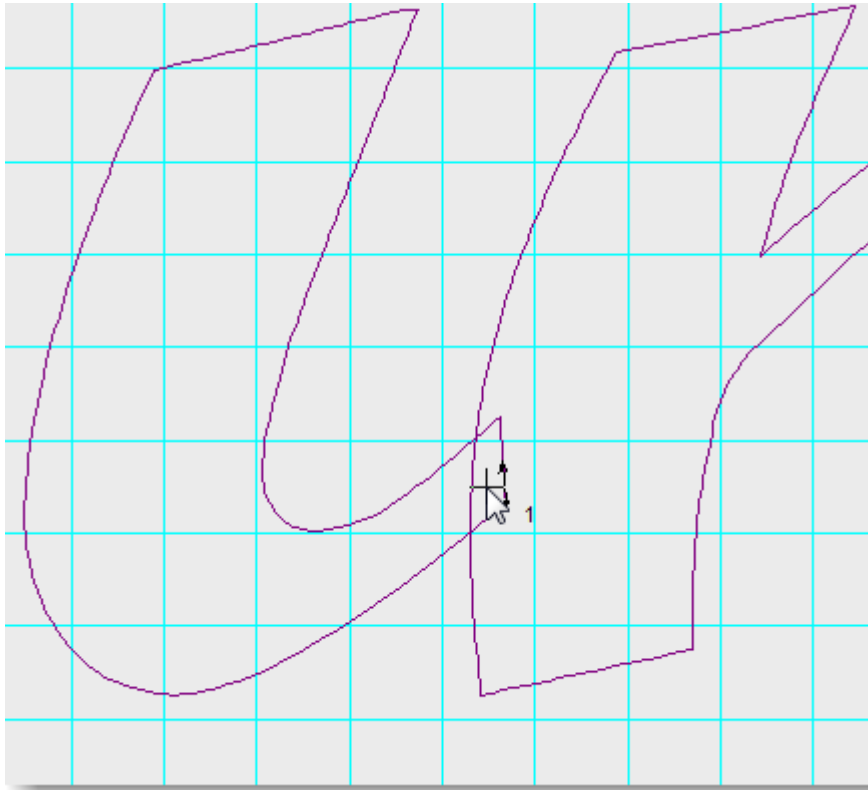
500 entre bras



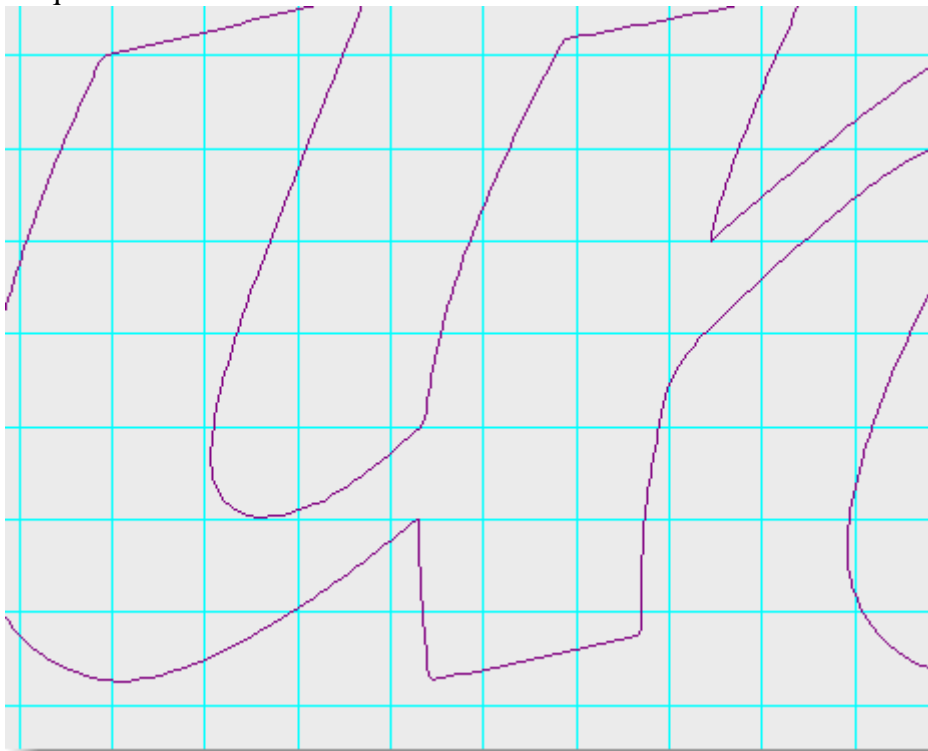
puis déplacement pour faire chevaucher les lettres



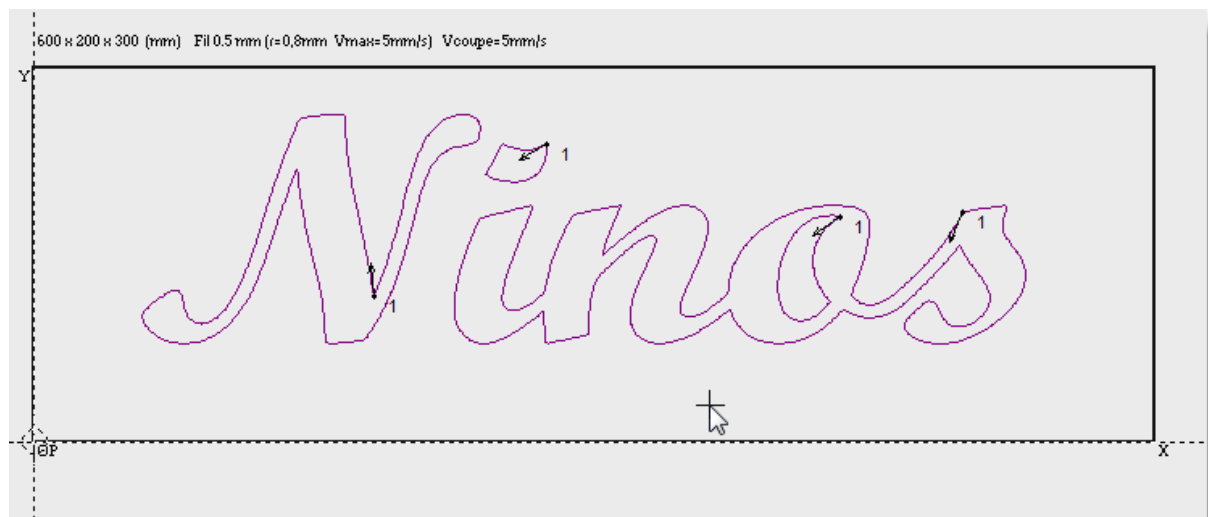
Assemblage par UNION



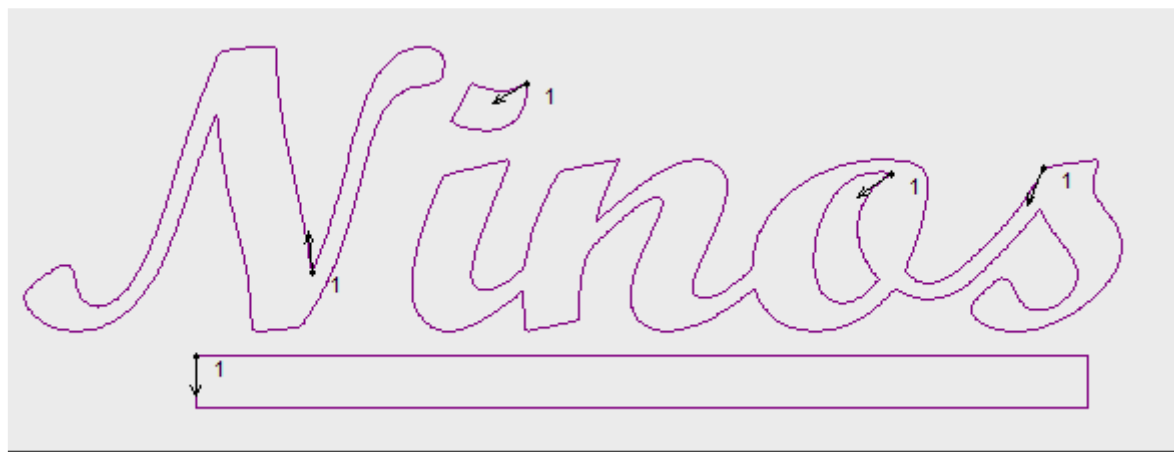
Cliquez sur les endroit à unir...



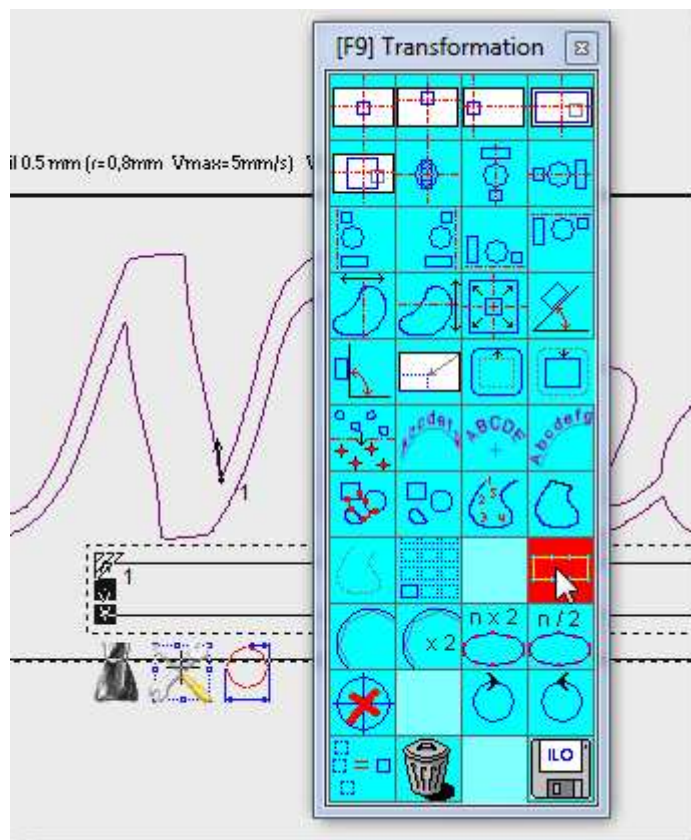
Etc... de même pour les autres unions



Ajout d'un support (socle)



Vectorisation du support en vue de son union



Ajout de ponts

Inverser le ZOOM roulette

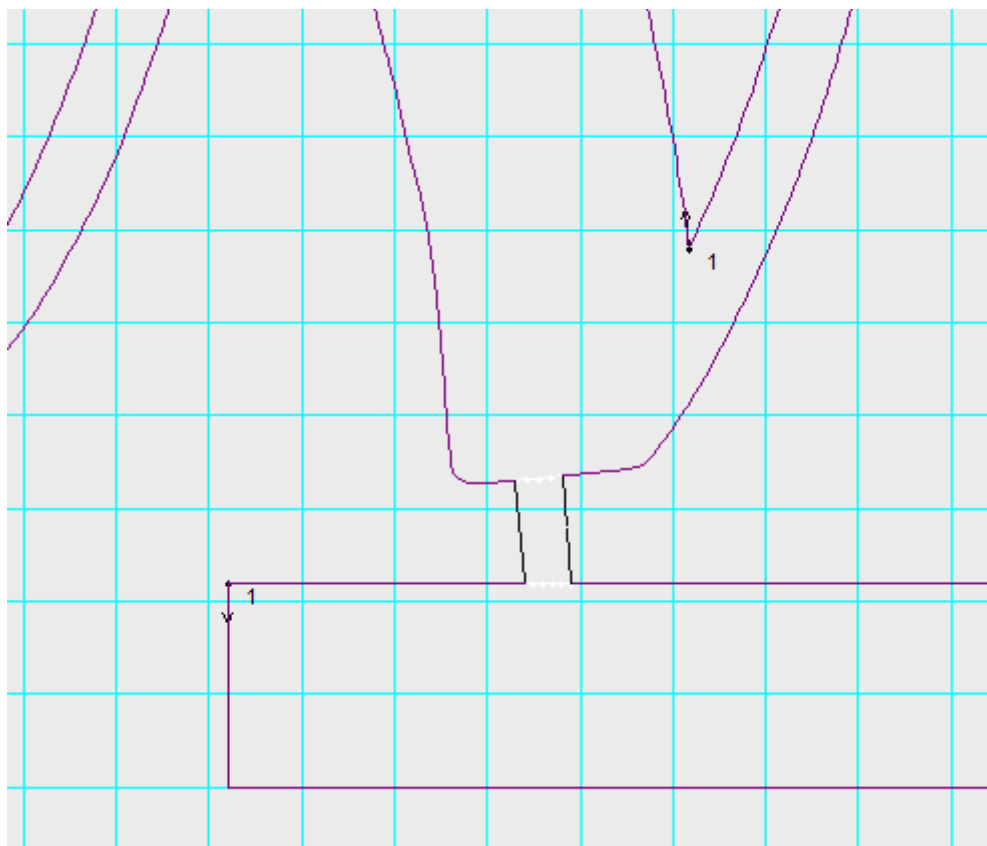
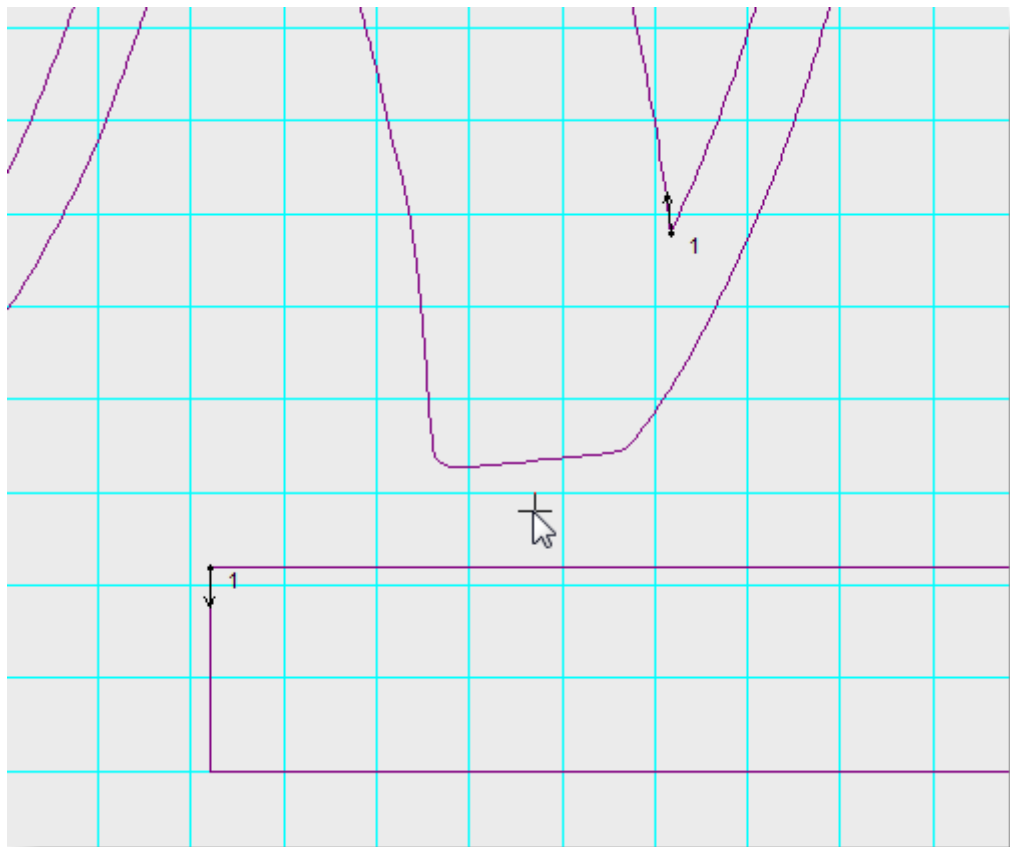
Taille des points d'attache :

5

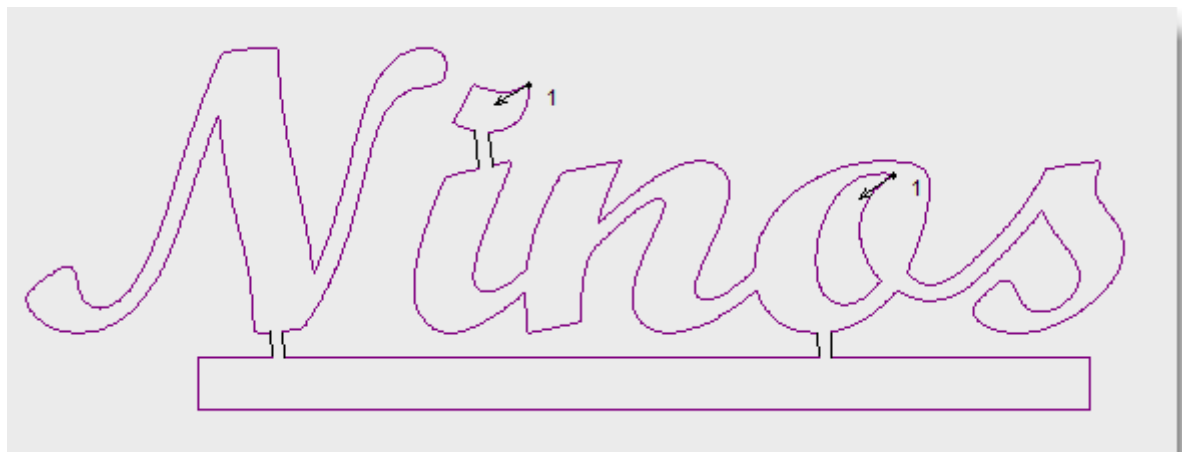
(Préférences)



Cliquer entre les 2 objets à ponter

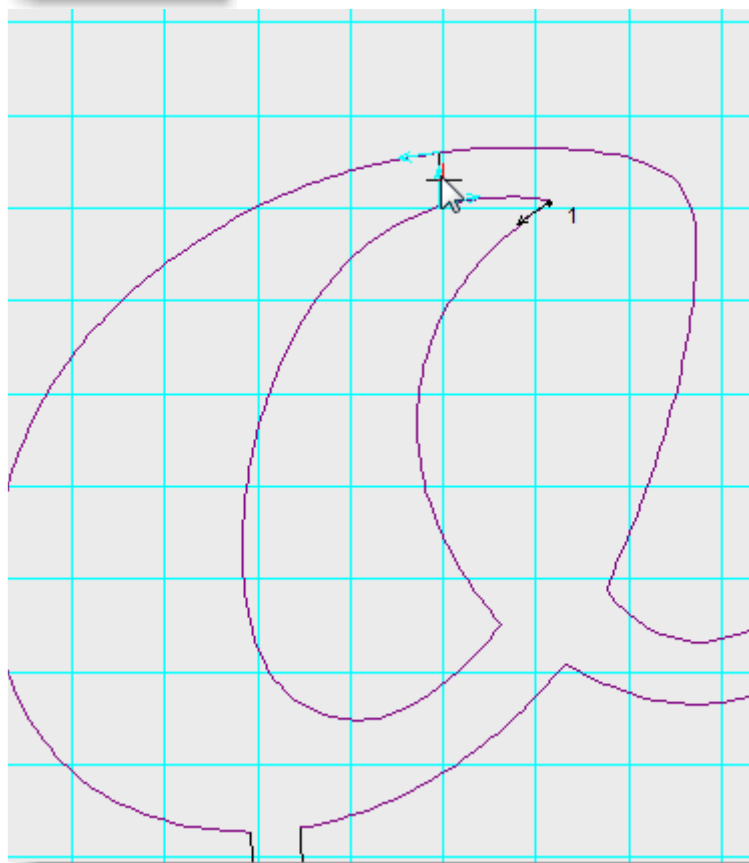


Répéter l'opération

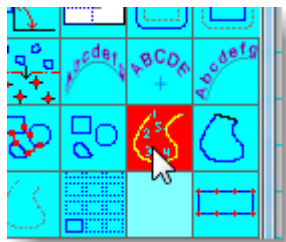


Attention à la logique !!!!

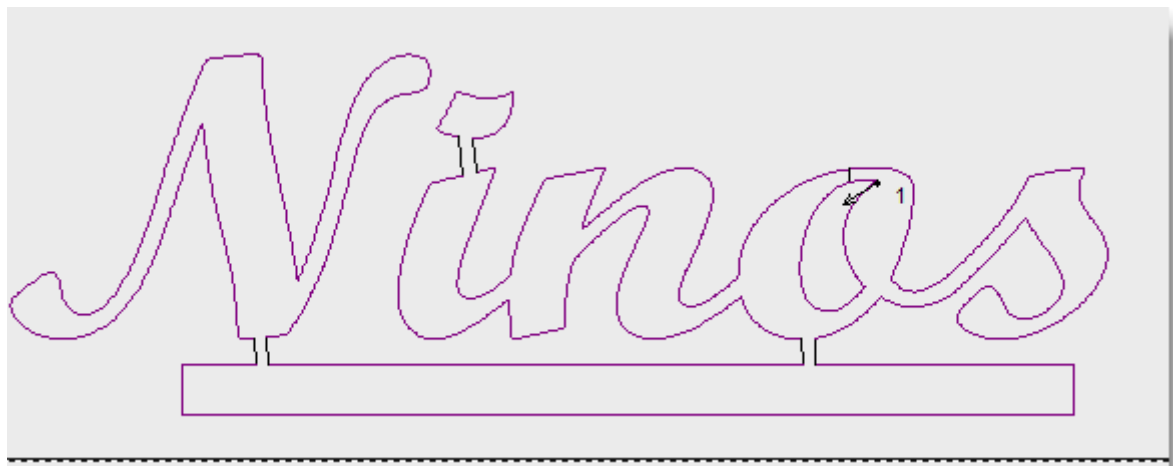
Ajout d'un passage pour l'intérieur du "O"



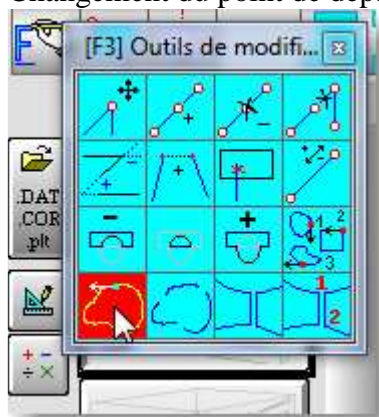
Sélectionner TOUT puis ORDONNER



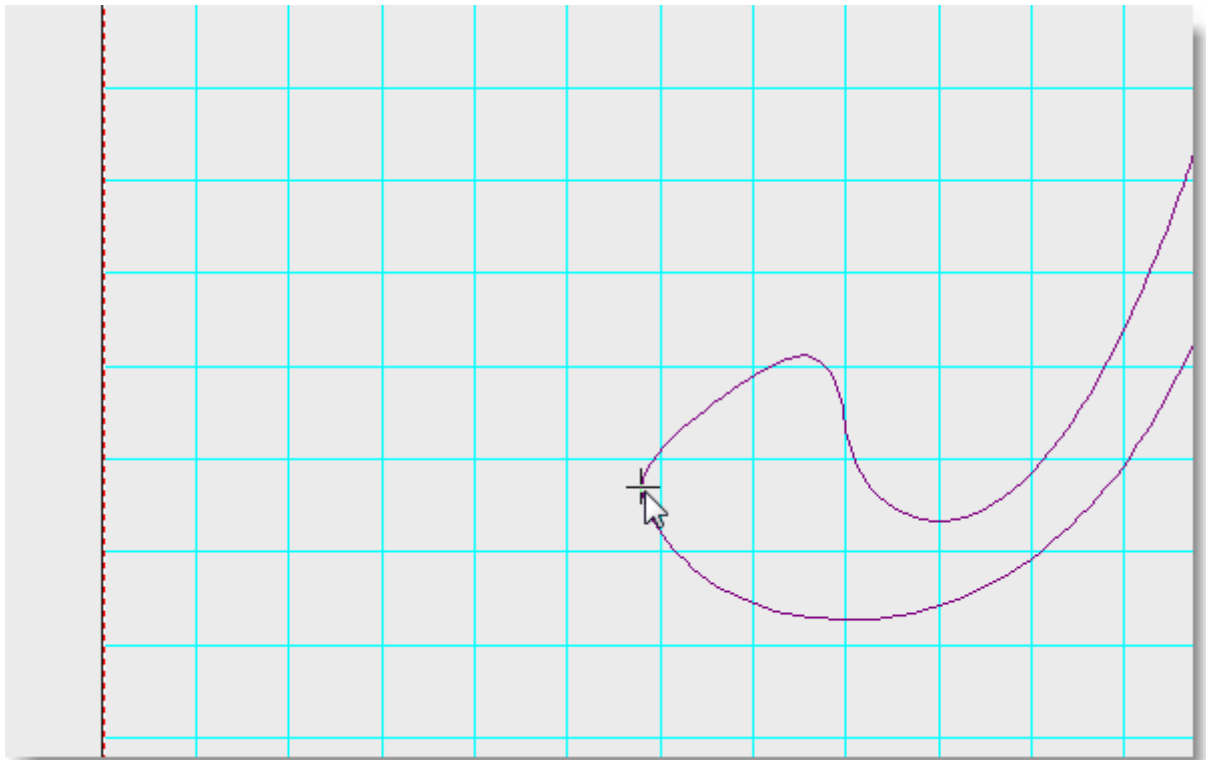
IL doit y avoir un seul point de départ



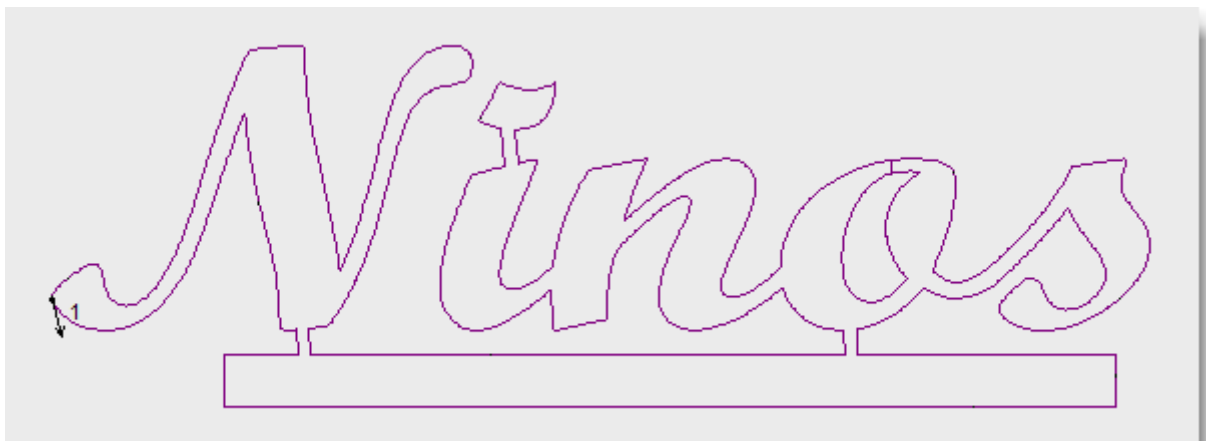
Changement du point de départ







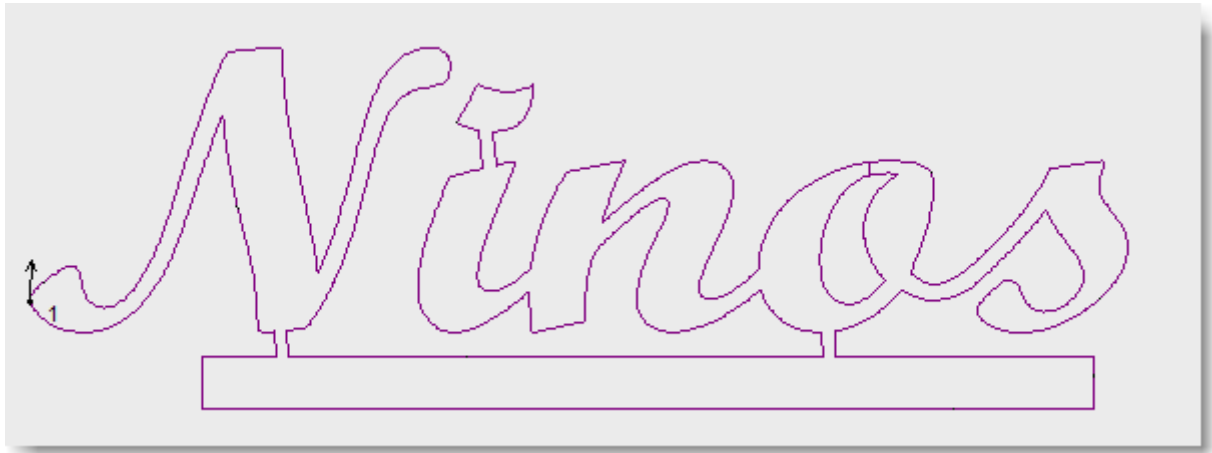
A gauche du N



Choix du sens d'usinage

Sélectionner puis





Choix de l'usinage en détournage extérieur



Sélectionner puis

