



## Nom du logiciel : CADWORK - Formation machine

Nom de l'astuce : principes:

Nom de l'auteur : CADWORK

Date : 29/09/08

-**Généralités** : il faut avoir un n° de prod sur la pièce → exporter → export machine  
choix de la machine → calcul (configuration) → fiche de taille → création d'un fichier  
BVN ou BTL dans le dossier courant du fichier 3D.

-Si on fait le chemin classique exporter → machine on peut choisir la machine de taille  
ou BTL... avec le raccourci ctrl+Q on fait direct le calcul export machine avec la machine  
précédente.

-on doit passer les pièces en revues, clic sur sélection → n° de position ou clic milieu sur  
sélection (position suivante) ou page up/down.

-On configure le calcul en allant sur calcul et touche du milieu, on peut encore configurer  
des sous menus pour affiner la reconnaissance de chaque type.

-pour afficher les faces de références barres et panneaux : affichage → face de  
référence... (Pour un panneau, perpendiculaire à l'axe positif de la hauteur pour une  
barre, perpendiculaire à l'axe positif de la largeur). Si on tourne les axes, la face de  
référence tourne aussi.

-Au moment du calcul de la pièce on peut choisir la face de référence de la pièce avec le  
raccourci r.

-suppression reconnaissance sélective : se mettre sur le type d'usinage → bouton  
delete ; touche du milieu pour que ça revienne.

-Sinon on peut aller dans options supprimer un ou tous les façonnages calculés.

-Pour supprimer un façonnage on peut utiliser le n° de façonnage ou bien faire un lasso  
sur le façonnage de la pièce et clic de confirmation.

-Il y a le raccourci D pour enlever des usinages après calcul, on doit cliquer sur un point  
du façonnage.

-contrôle de façonnage (pour voir si toutes les tailles ont pu être calculées ou s'il en  
manque) 3 possibilités :

-touche C après le calcul → les usinages manquant clignotent en blanc

- bouton contrôle d'usinages (plus pour tout le chantier)
- cocher contrôle d'usinage dans option d'usinage pour faire automatiquement le contrôle à la fin du calcul.
- On peut utiliser le volume blanc de signalement pour créer l'usinage manquant.
- A la sortie, le programme demande si on veut voir les pièces qui ne passent pas.
- on peut utiliser les raccourcis des n° pour mettre manuellement des usinages : les endroits du clic sur la pièce au bon endroit sont donnés par le menu contextuel.
- pour effacer tous les usinages du chantier : effacer les données d'usinage → tous les éléments
- dans options usinages ou affichage, on peut régler les affichages pièces voisines par exemple. Afficher les pièces voisines est un bon moyen de contrôle.
- Si le calcul crée des facettes non désirées : couper/souder → options → corrections facettes
- On peut tester une pièce avec la touche P pour voir si la conversion est possible.
- Pour mettre une surmesure pour la machine (pour le madrier par exemple car on dessine la hauteur utile) : On peut aller dans modifier → pièce brute → on peut mettre des surmesures sur la hauteur et sur la largeur (en positif et négatif) selon les sens des axes de la pièce.
- Pour raboter une pièce : on ajoute une surface sur une face de la pièce → on modifie la surface → raboter → rentrer valeur de rabotage → différentes coches possibles (en même temps ou pas) .Dans le calcul le rabotage apparait.
- surface en contact (que la surface en contact)
- surface opposée (surface de l'autre côté de la pièce)
- surfaces voisines (la face en contact plus les deux autres avec une arête commune)
  
- Pour une encoche madrier, on doit avoir un assemblage chalet dans l'EKP :  
On doit avoir un façonnage madrier (bon ça marche sans qd même mais bon) .Même si la pièce n'a pas été coupée avec couper madrier, si les mi-bois correspondent à des types d'encoches madrier, cela va automatiquement remplacer les mi-bois par les assemblages chalet lors de la conversion. On peut donc charger la config des encoches dans le 3D pour que ça soit bien convertit (on peut le mettre en fichier init aussi)
- export DXF pour machine (pour la menuiserie) : ça crée un dxf avec la pièce, la pièce est

représentée dans le dxf avec la vue opposée à l'axe de la largeur dans le 3D. On peut ouvrir ce DXF avec un logiciel de menuiserie type Xylog. On a les informations de contours perçages... Les logiciels de menuiserie lisent les DXF.

-On peut modifier la qualité d'une pièce pour avoir des usinages avec ou sans éclats (demander a Jean pour plus de précisions), on peut aussi dire de raboter sur toutes le faces, on donne la profondeur de rabotage.