

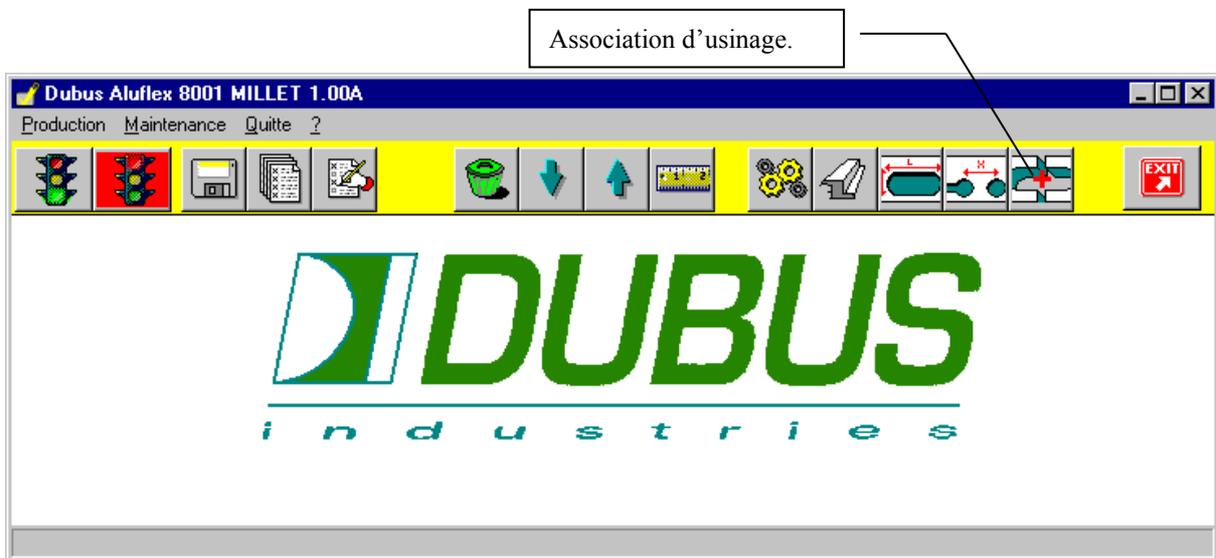
Association d'usinages.

L'association d'usinages permet de remplacer 2 opérations d'usinages faites sur 2 pièces à suivre par une seule opération. On gagne du temps en évitant une phase de dégagement inutile.

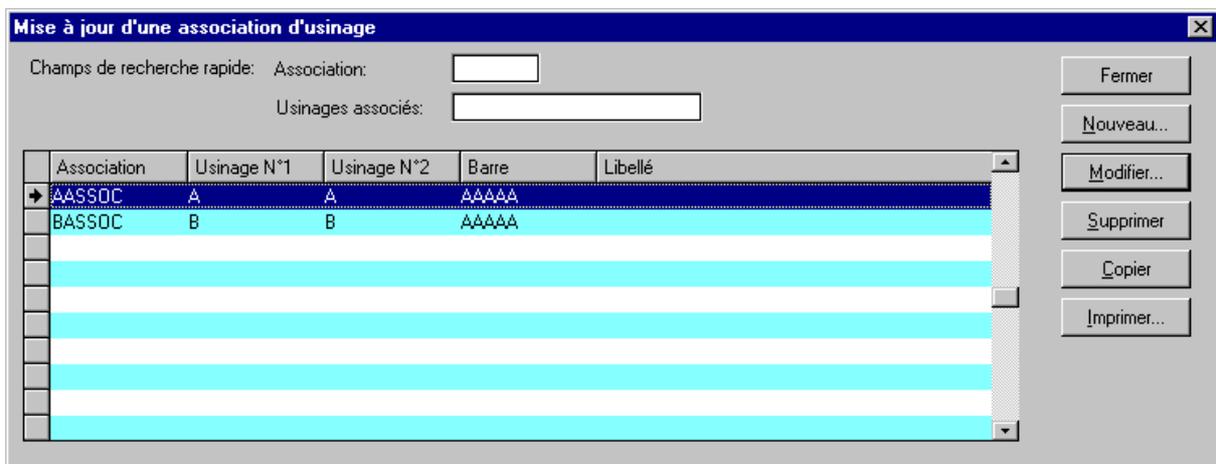
Classiquement, on utilise l'association pour regrouper deux grugeages en bout. On remplace le grugeage arrière de la pièce N et grugeage avant de la pièce N+1 par une opération unique centrée sur la coupe.

Déclaration d'une association

Menu principal



Liste des associations déclarées



Détail d'une association

Fiche d'un association d'usinage (Modif)

Nom de l'association: Barre:

Libellé:

Usinage N°1: Entraxe (mm):

Usinage N°2: Tolérance (+/-):

- Nom de l'association: Celui-ci doit correspondre à un nom d'usinage déclaré grâce au menu "Maintenance...Paramètres usinages de base".
- Barre: Référence de la barre sur laquelle l'association sera réalisée. La référence de barre doit être déclarée dans le menu "Maintenance... Paramètres profil".
- Libellé: Description claire de l'association
- Usinage N°1: nom du premier usinage devant faire partie de l'association: Celui-ci doit correspondre à un nom d'usinage déclaré grâce au menu "Maintenance...Paramètres usinages de base".
- Usinage N°2: nom du second usinage devant faire partie de l'association: Celui-ci doit correspondre à un nom d'usinage déclaré grâce au menu "Maintenance...Paramètres usinages de base".
- Entraxe: distance nominale entre les origines des usinages N°1 et N°2
- Tolérance: tolérance admissible

Principe de fonctionnement

Lors de la préparation du programme ISO à envoyer à la machine, le logiciel positionne les opérations sur la barre, et recherche les associations possibles.

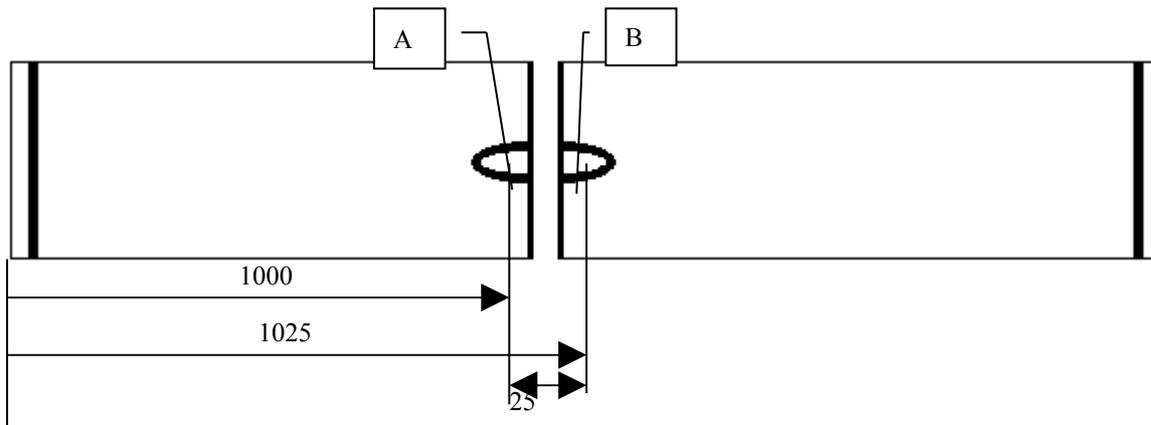
Si les 2 opérations (usinages n°1 et usinage N°2) sont présente et distante de l'entraxe +/- la tolérance, elles sont remplacée par l'association.

Exemple:

Pour réaliser les deux pièces suivante, le logiciel recherche si pour l'usinage "A" une association existe, il trouve l'association suivante:

Association : ESSAI
Barre : XXXX
Usinage N°1 : A
Usinage N°2 : B

Entraxe : 20
Tolérance 10



L'entraxe entre l'usinage « A » et l'usinage « B » est de 25 (1025 – 1000).
Il est compris entre l'entraxe nominal moins la tolérance (20-10=10mm) et l'entraxe nominal plus la tolérance (20+10=30).
Le logiciel réalisera l'association et appellera l'usinage XXXX au lieu d'appeler l'usinage « A » puis l'usinage « B ».

