

StratoConception CHARLY 2U













Fiche Machine



Données techniques

Machine	Type	Industrielle et Recherche
	Type d'usinage	2D et 3D
	Dimensions machine	985 x 1310 x 1210 mm
	Poids	170 kg
	Nombres d'axes	3 axes
	Vitesse de déplacement max recommandée en usinage	15 à 20 mm/sec
	Vitesse de déplacement max recommandée en avance rapide	100 mm/sec
	Orientation de la broche	Universelle
	Niveau sonore	75 à 80 dB
	Diamètre max de l'outil	15 mm
Pièce	Course XYZ	X 600 x Y 420 x Z 280 mm
	Application possibles	Prototypage, création
Logiciel	Logiciel de mise en œuvre	Strato PRO GPILOTE
	Format de fichier	STL
	Connectivité	Prise RS232 / USB

Étapes de lancement d'un usinage

1. Enregistrer le modèle à usiner en format STL.
2. Ouvrir le logiciel Strato PRO. 
3. Importer le modèle STL. 
4. Cliquez sur l'icône  pour trancher le modèle (choisir l'axe de tranchage, les paramètres de matière et le mode d'usinage).
5. Paramétrer les inserts en cliquant sur  puis mettre en place les inserts en cliquant sur 
6. Cliquez sur l'icône  pour choisir la précision et stratifier le modèle.
7. Cliquer sur  pour choisir l'outil et la machine qui seront utilisés et définir le parcours d'outil.
8. Générer le code ISO en cliquant sur l'icône 
9. Enregistrer le code ISO sur une clé USB.
10. Démarrer la machine avec l'interrupteur qui se trouve à l'avant de la machine.
11. Ouvrir le logiciel « GPILOTE » en cliquant sur l'icône 
12. Cliquer sur l'icône  pour effectuer le réglage de la P.O.P en Z.
13. Cliquer sur  pour effectuer les réglages des P.O.P X et Y.
14. Appliquer du scotch double face sur la plaque à usiner, puis mettre en place la plaque sur le plateau martyr.
15. Ouvrir le fichier dans GPILOTE et cliquer sur  pour démarrer l'usinage.

(Pour avoir plus d'informations, voir le guide d'utilisateur)