

Enfoncement Sphérique

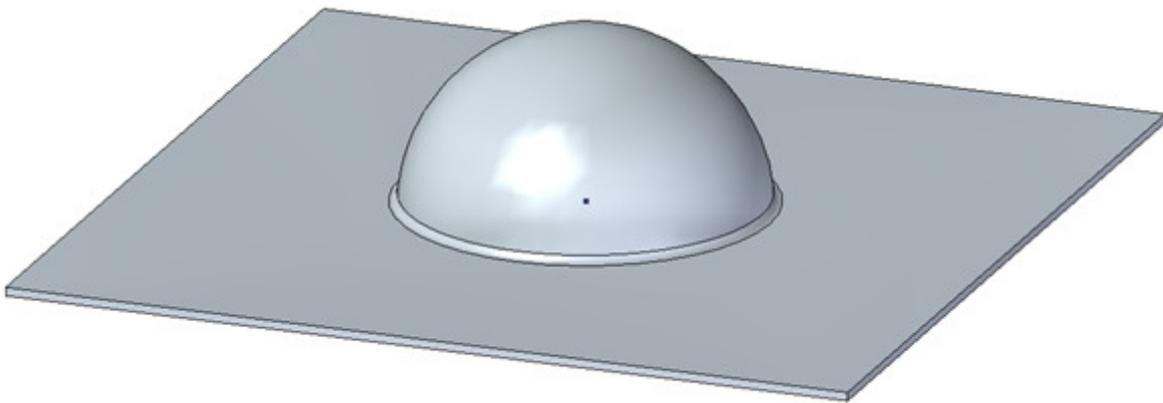
In bernard | } 21 janvier 2013 | v 0 Commentaires

m Les Guides Solid Edge, Tôlerie

La fonction Raidisseur de l'environnement Tôlerie permet d'obtenir des formes intéressantes qu'il est impossible de créer autrement, sauf à passer par l'environnement pièce et une méthode longue et complexe. Cet article présente quelques possibilités d'utilisation de cette fonction.

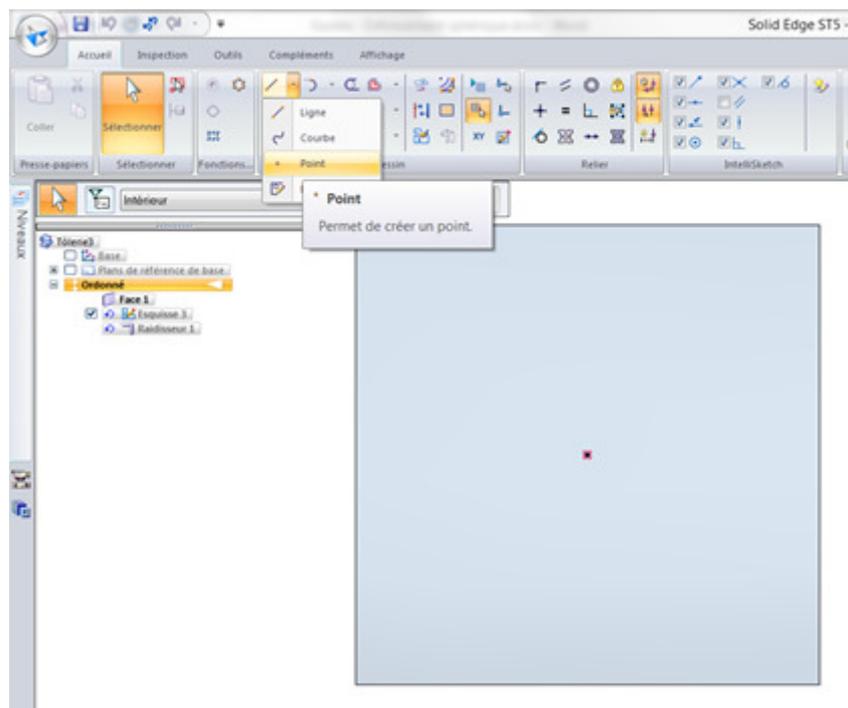
Voici une série de petites astuces sur l'utilisation de la fonction raidisseur dans l'environnement tôlerie. La première concerne la création d'un enfoncement sphérique.

Enfoncement sphérique

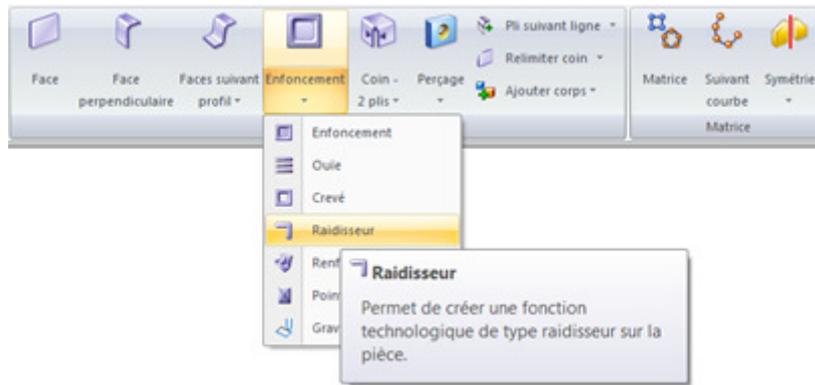


Pour obtenir ce type d'enfoncement, la fonction « enfoncement » n'est hélas pas utilisable. Comment faire ?

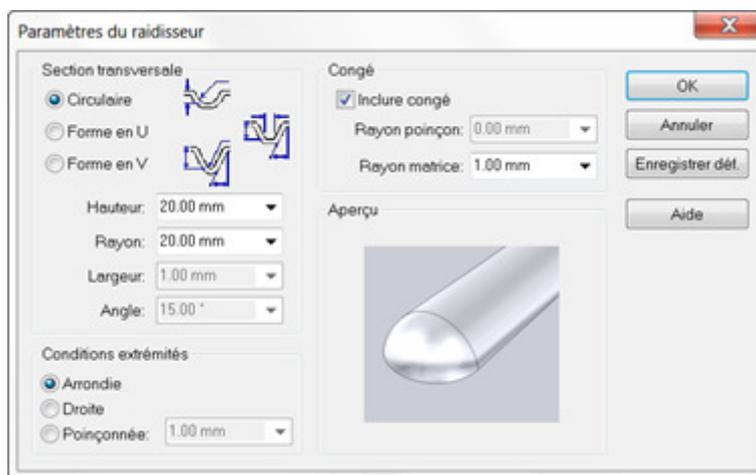
Commencez par créer une esquisse contenant seulement un point, au centre de votre enfoncement.



Nous allons ensuite utiliser la fonction « Raidisseur ».

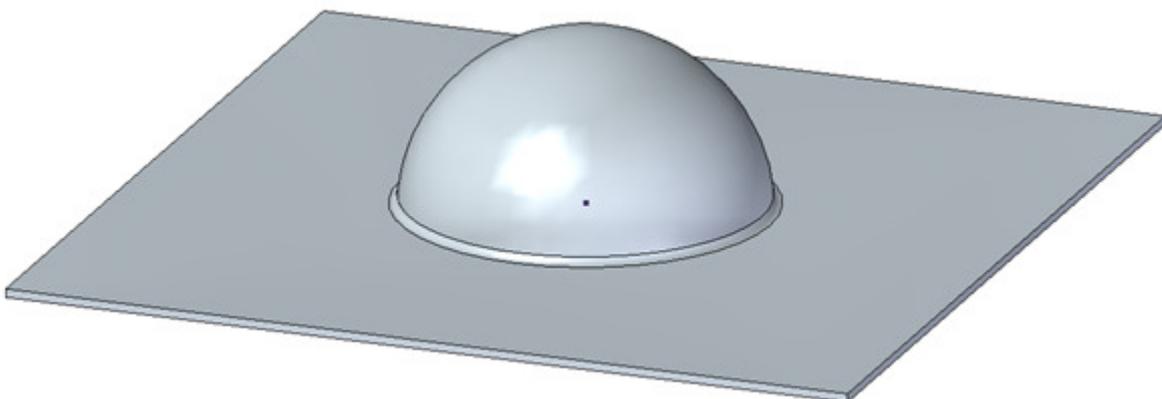


Les paramètres du raidisseur sont les suivantes : section Circulaire, hauteur et rayon identique du rayon de la sphère. Les congés sont optionnels, les extrémités n'ont pas d'influences.

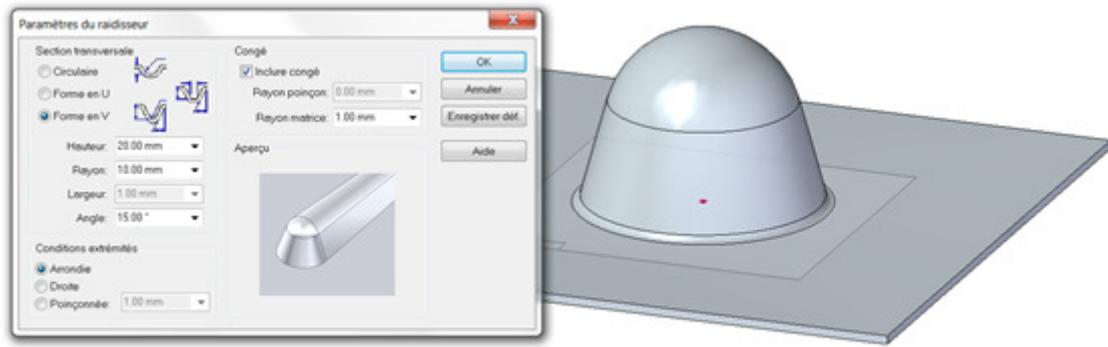
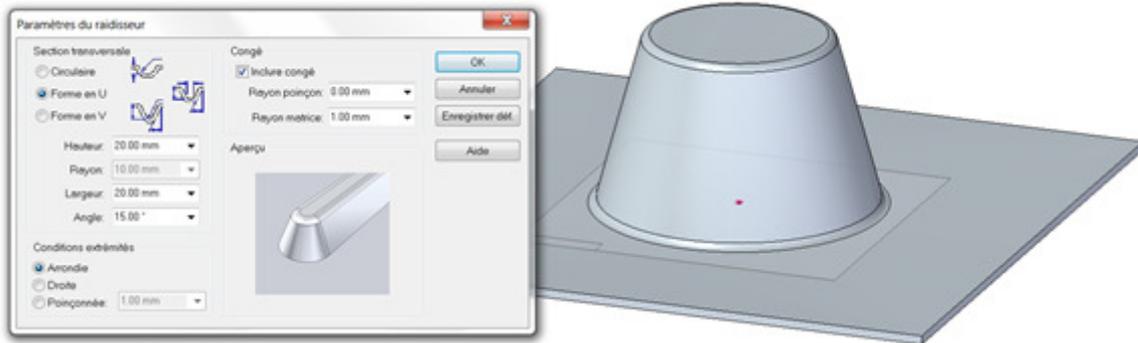


Pour pouvoir sélectionner le point, il faut obligatoirement passer sur le filtre « Simple » au lieu de « Chaîne ».

Choisissez le côté de l'enfoncement, et c'est gagné !

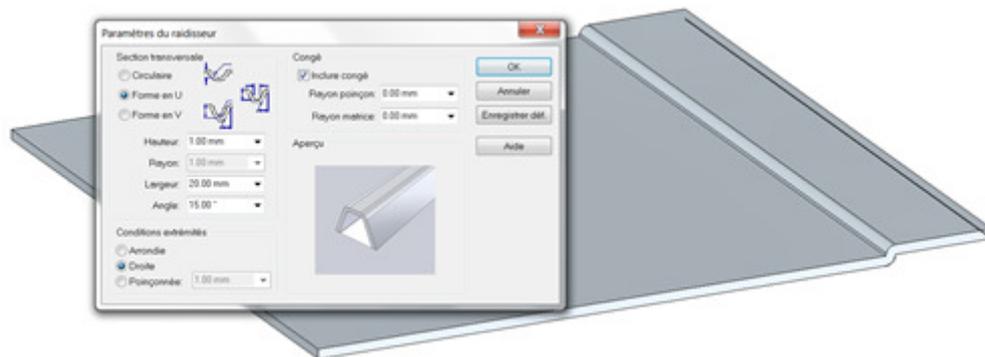


Sur le même principe, avec les options Forme en U et Forme en V, il est possible d'obtenir un enfoncement conique avec un sommet sphérique (V) ou plat (U).

*Forme en V**Forme en U*

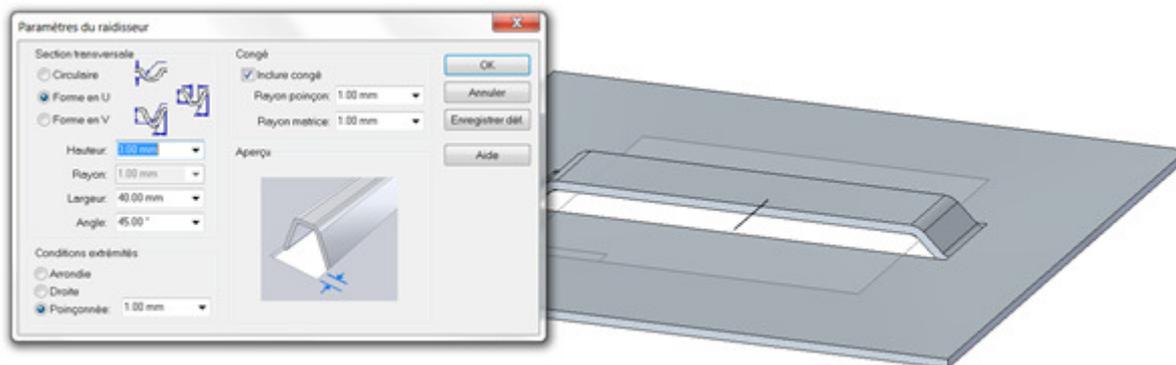
Autres raidisseurs particuliers

En utilisant la fonction raidisseur, il est possible d'obtenir d'autres formes intéressantes. Un décalage de la valeur d'une épaisseur par exemple se réalise avec l'option forme en U et le dessin d'une ligne sur le bord d'une face. Donnez une valeur de largeur importante pour placer le décalage à l'endroit voulu. L'avantage du raidisseur sur le soyage est que ce dernier est considéré comme un pli : il est donc déplié. Ce n'est pas le cas du raidisseur qui est une déformation pure. Selon la méthode de fabrication, le déplié sera donc plus correcte. L'inconvénient est qu'il est impossible de rajouter des plis sur le côté déformé.



Notez que ce décalage d'une épaisseur peut également s'obtenir avec un enfoncement, en dessinant simplement une ligne.

Toujours grâce à la forme en U sur une ligne et une largeur importante, il est possible d'obtenir ce type de déformation.



Cet article est téléchargeable au format pdf [en cliquant ici](#).

Nicolas Bernard

[Editer](#)

[← Article précédent](#)

[Article suivant →](#)