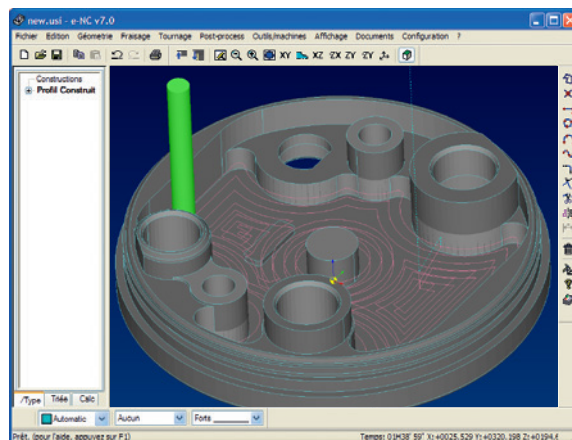


# Easymill Hobby : Le fraisage et le tournage numériques à la portée de tous. Passez de l'écran aux copeaux en quelques secondes !

Easymill Hobby est la version Hobby de Easymill, logiciel de FAO professionnel, utilisé depuis plus de 20 ans dans le monde industriel où il se distingue par son efficacité et sa facilité de prise en main.

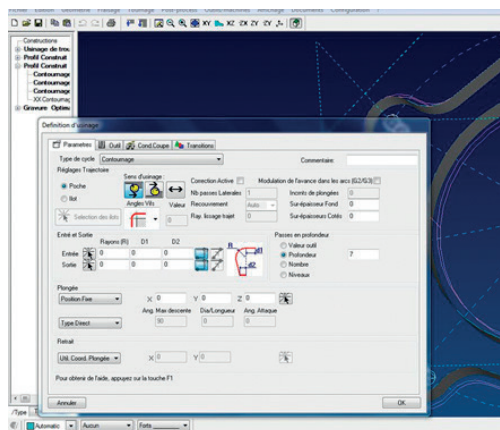
## L'usinage en 4 étapes

- Dessin de la pièce Easymill Hobby en 2D ou importation de celle-ci via un fichier DXF/IGES (pièces en volume) ou JPEG pour la gravure photo
- Définition de vos trajectoires d'outils : surfacage, contournage, usinage de poche (avec ou sans îlots), pointage, perçage, alésage de trous à la fraise, approches directes ou avec rayons (possibilité de copier, dupliquer des usinages pour les appliquer directement sur d'autres pièces)
- Simulation de l'usinage et correction de celui-ci jusqu'à obtention (zoom, reprises avant et arrière, lecture ralentie, accélérée)
- Post-processing, c'est à dire conversion des trajectoires de la conformité d'outils langage ISO (G code), compréhensible et directement exploitable par les softs de pilotage machine



## Easymill Hobby offre :

- Une plateforme de dessin 2D unique, simple et intuitive
- Des fenêtres de définition des usinages claires et performantes
- Des cycles d'usinages multiples
- Des aides à la prise en main nombreuses et adaptées



Easymill Fonctionnalités/Options	Easymill Fraisage 2D ENCFFP20	Easymill Fraisage 2,5D/3D ENCFFP25	Easymill Tournage 2D ENCTPA	Easymill Fraisage2D Tournage ENCTF20	Easymill Premium ENCTF25
Modélisation 2D	●	●	●	●	●
Modélisation 2,5D	●	●	●	●	●
Cycles d'usinages de trous Pointages, perçages, alésages, taraudages, lamages, contournage	●	●	●	●	●
Cycle de gravures photos	●	●	●	●	●
Cycle de suivi de trajectoire	●	●	●	●	●
Parcours d'usinage de fraisage 2D (poches, contournage, ...)	●	●	●	●	●
Parcours de fraisage 2,5D (contour- nage profils avec flans non verticaux)	●	●	●	●	●
Parcours d'usinage de tournage	●	●	●	●	●
Interface DXF, DWG, IGES, STEP, 3dm, SKP, STL	●	●	●	●	●
Sauvegarde des usinages pour réutilisation	●	●	●	●	●
Base de données caractéristiques machines	●	●	●	●	●
Base de données outils	●	●	●	●	●
Création de documents d'atelier (fiches de suivi)	●	●	●	●	●
Aide en ligne	●	●	●	●	●
Vidéos d'autoformation	●	●	●	●	●
Post-processeurs configurables (iso, isel, heindenhein)	●	●	●	●	●
SolvEsquiss Dessin paramétré	●	●	●	●	●
Module de support et de prise en main à distance	●	●	●	●	●
e=DNC logiciel de communication PC ↔ CN (sur le même PC)	●	●	●	●	●

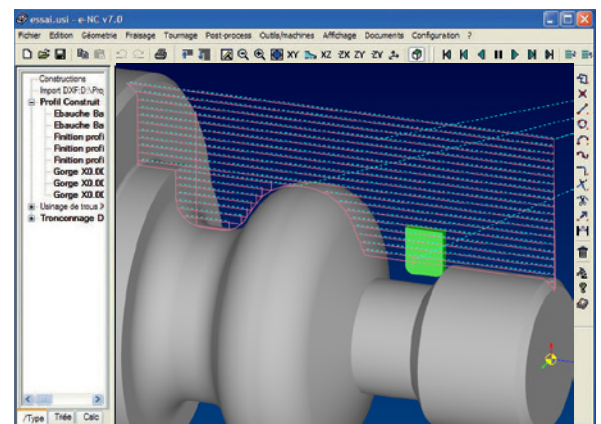
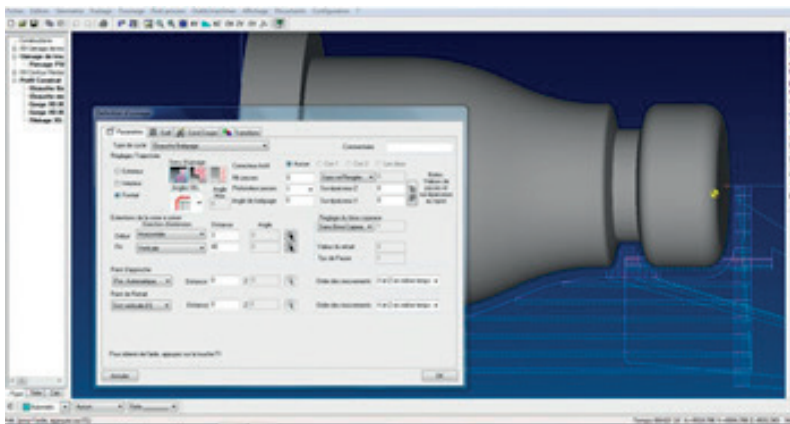
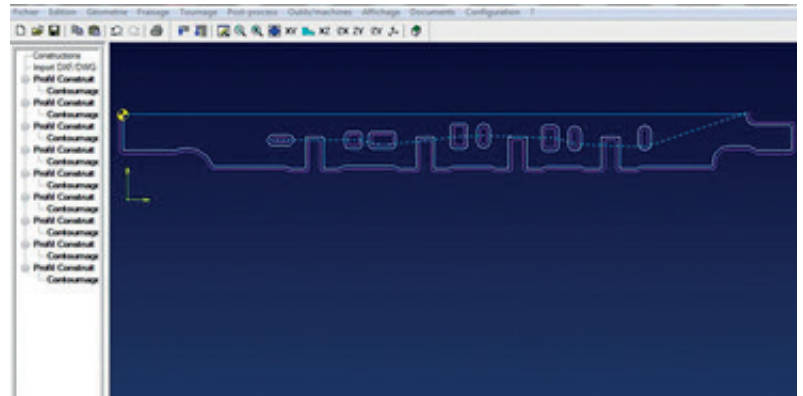
### Configuration requise

Système d'exploitation : Windows 2000/XP Familial, XP Pro, 7 et 8  
 Configuration minimale : Pentium III de 500 MHz/256 Mo de RAM  
 sur windows NT 4.0  
 Accès internet  
 Equipement recommandé : AMD Athlon/Pentium III de 1 GHz et plus,  
 512 Mo de RAM

<b>Easymill Hobby Tournage</b>	ENC TH01	
<b>Easymill Hobby Fraisage 2,5 D/3D</b>	ENC FH01	
<b>Easymill Hobby Fraisage et Tournage (Premium)</b>	ENC FTH1	



Fig . : Pièce usinée en laiton avec Easymill Hobby sur MH 25 CNC



## Formation CNC au logiciel Easymill Hobby :

Bien que Easymill Hobby soit un logiciel simple et performant, rien ne vaut une prise en main aux côtés d'un professionnel.

### Objectifs :

- Donner une compréhension des procédés utilisés lors du travail sur la définition de parcours d'usinages dans Easymill Hobby.
- Aider à développer les compétences pour la programmation des machines d'usinages à commandes numériques.

### Public concerné :

Toute personne souhaitant apprendre à programmer des machines à commandes numériques à partir d'un logiciel de FAO.

### Niveau requis :

Connaissances de base en informatique (Windows).

### Programme de la journée :

- Rappel des principes de base (chaîne de programmation et pilotage machine)
- Présentation des barres d'outils et menus
- Construction de géométries paramétrées et non-paramétrées
- Construction de contours en 2 dimensions
- Import de formats DXF et IGES
- Création de trajectoires d'usinage, des poches et d'îlots
- Création de gravures (textes et photos)
- Création de pointages, perçages, taraudage
- Alésage de trous à la fraise
- Création de trajectoires d'usinage 2.5 D
- Création de contours et cycles de tournage
- Utilisation du Post-processeur



### E-formation Easymill Hobby

900 0512

- Formation à distance Easymill Hobby. Prise en main à distance de votre PC par le formateur
- Le pack e-formation vous permet de bénéficier de 2h00 de formation dispensées par tranches de 30 à 45 minutes (nécessite un accès internet)

**Formation CNC au siège (par participant)** 353 0510

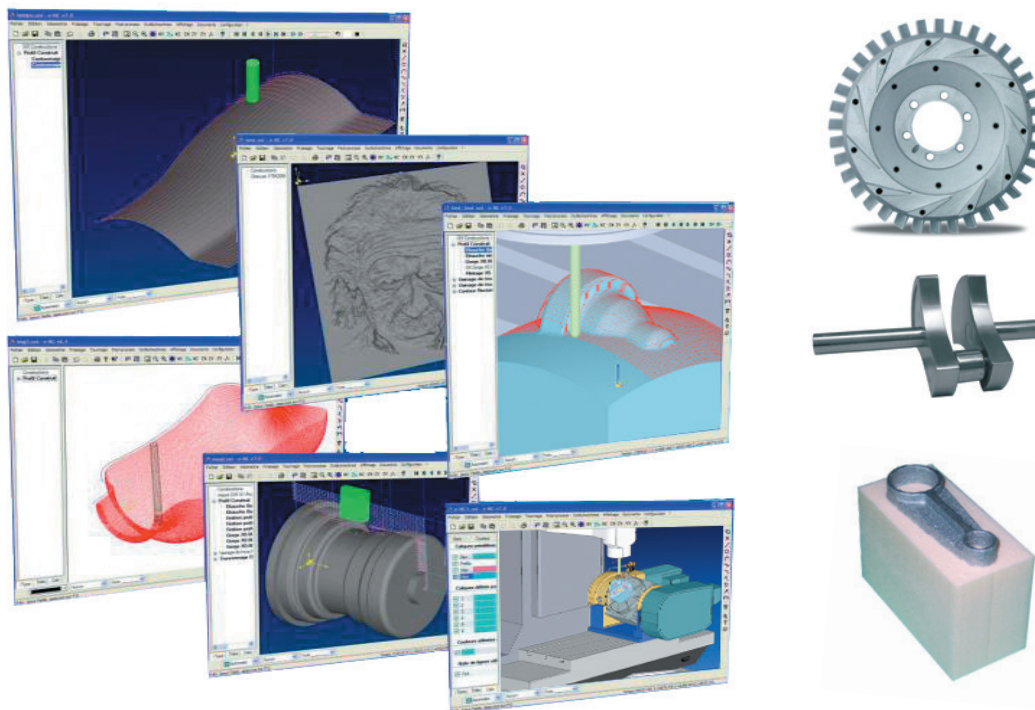
- Une journée complète au siège de Lille (max. 4 participants)
- Frais de repas du midi inclus

# Easymill : Solution de FAO professionnelle, simple et accessible. Passez de l'écran aux copeaux en quelques secondes !

Easymill permet la programmation rapide des CN pour la réalisation de pièces unitaires comme de pièces en série. Easymill permet de travailler de façon autonome (plateforme dessin intégrée) ou à partir de récupération de fichiers DAO.

Easymill est le complément idéal des commandes Siemens qui équipent la gamme de machines CNC Optimum. Plus performant que la programmation en conversationnel, Easymill est aussi beaucoup plus facile à apprendre que le langage G code. La plateforme de simulation intégrée permet de contrôler très facilement et avec précision, les trajectoires d'outils (défilement avant, arrière de la simulation, avance blocs par blocs, arrêt sur image, zoom). La possibilité de programmer pendant que les machines travaillent, apporte souplesse et gains de productivité.

Easymill est un logiciel 100% Français, utilisé depuis plus de 20 ans dans l'industrie.



Easymill Tournage	ENCTPA	Easymill Fraisage 2,5D/3D	ENCFP25
Easymill Fraisage 2D	ENCFP20	Easymill Fraisage 2,5D-3D + Tournage	ENCTF25

### Le logiciel en général :

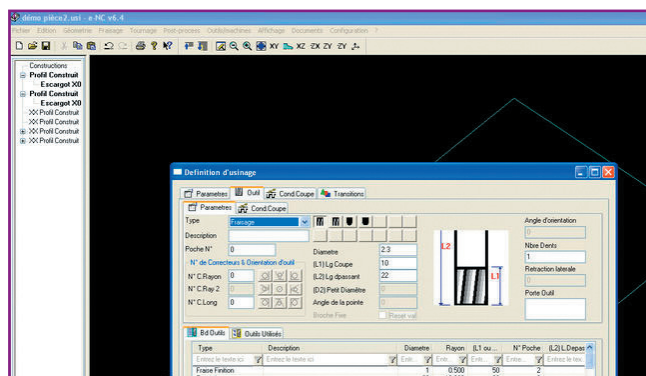
- Rapide, temps de programmation réduit
- Simple d'utilisation (prise en main intuitive)
- Possibilité de sauvegarde des usinages
- Option Copier/Coller (gammas d'usinages)
- Compatible avec Windows

### La Modélisation :

- Création de contours à usiner à partir de la plateforme dessin intégrée (points, arcs, cercles, splines, courbes)
- Edition des géométries importées via les interfaces
- Translation, Rotation, Symétrie, Echelle, Duplication, Répétition, Ajustement, Prolongation, etc.
- Construction des contours en automatique à partir d'éléments d'import non contigus pouvant se chevaucher
- Prévisualisation de votre travail en 3D (rotation, translation et zoom dynamique)

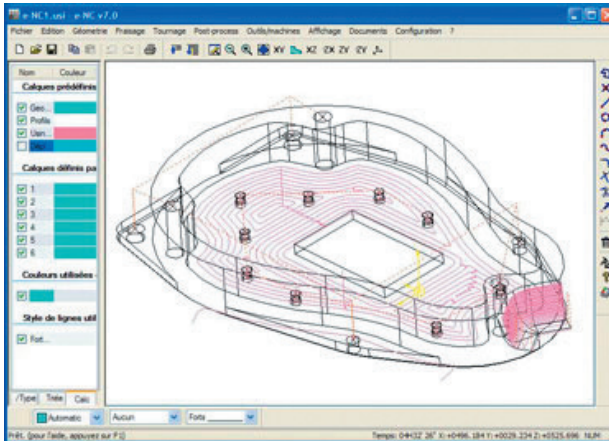
### Le cycle de tournage :

- Dressage, Chariotage, Filetage, Perçage
- Ebauche/finition/suivi de contours
- Usinage de gorges
- Tronçonnage
- Filetage (simple filet, multiples filets et filetage conique)



### L'usinage de trous :

- Réaliser des pointages, perçages, alésages, taraudages, lamages, filetage à la fraise, etc.
- Possibilité de créer une gamme de perçage unique, permettant un perçage comprenant différentes phases (modulation des conditions de travail en fonction de la profondeur et de l'épaisseur pièce)
- Importer vos fichiers de tous formats (récupération de positions de perçages depuis les fichiers IGES, DXF, DWG)



**La gravure :**

- Graver avec toutes les polices TrueTypes ou utiliser les polices Easymill
- Graver des photos en relief

**Le fraisage en 2D :**

- Gestion de parcours de fraisage 2D
- Sens avalant ou opposition, accostages et sorties diverses (avec/sans rayons, perpendiculaires, directes, etc.)

**Le fraisage en 2,5D :**

- Gestion des dépouilles
- Usinage des profils balayés
- Usinage 3D par balayage (à partir de fichiers STL/STEP)

**Les formes :**

- Créer des rectangles, ellipses, ronds, polygones réguliers, oblongs circulaires
- Sens avalant ou opposition, accostages et sorties diverses (avec/sans rayons, perpendiculaires, directes, etc.)

**L'usinage en escargot :**

- Usiner des poches avec ou sans îlots sous différentes hauteurs (lissage de trajectoire)

**Le surfacage :**

- Surfacé de façon "balayage" ou "unidirectionnel" selon un angle, etc.

**La base de données outils :**

- Inclus les caractéristiques dimensionnelles et les conditions de coupes des outils



**La base de données outils :**

- Inclus les caractéristiques dimensionnelles et les conditions de coupes des outils

**La base de données machines :**

- Inclus les caractéristiques de machines : vitesses d'avances (max./min.), vitesses de rotations (max./min.), type et configuration du post processeur, paramètres RS232, position de changement d'outil

**Sauvegarde d'usinages :**

- Définissez une forme avec une suite de cycles

**Code ISO :**

- Langage de base code ISO
- Post-processeur configurable permettant de piloter toutes les machines de manière homogène, sans se soucier de leurs fonctionnalités

**Création de documents d'atelier :**

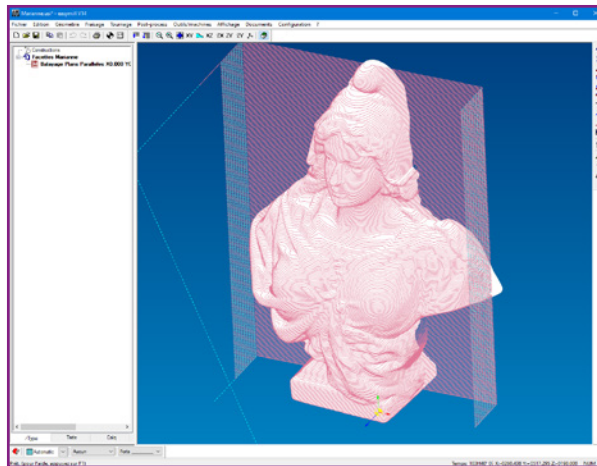
- Sortie de fichier Excel ou HTML permettant le suivi de vos travaux

**Interface :**

- Fichiers DXF/DWG et IGES - ouverture de fichier STL/STEP

**Post-processeur :**

- Génère des programmes en code ISO et heidenhain (en option) compatibles avec les différents directeurs de commande
- Librement configurable de façon à s'adapter aux différents directeurs de commande
- Configuration simple du post-processeur
- Prise en compte des cycles machines
- Réalisation des sous-programmes de façon automatique



**Formation au logiciel Easymill :**

Nous vous proposons des programmes de formation, adaptés à vos compétences et attentes.

3 niveaux de formation sont proposés (en salle ou sur site client).

**Niveau 1 :**

- Découverte du logiciel et de la plateforme dessin.
- Apprentissage de la programmation des usinages de base (tournage, fraisage 2D)
- Gestion du perçage
- Gravure de texte et d'images (en fraisage)

**Niveau 2 :**

- Contrôle des connaissances du niveau 1
- Création d'origines complémentaires
- Rotation des pièces et usinages en 3D
- Travail des usinages 2.5 D, gestion des dépouilles, des profils balayés

**Niveau 3 :**

- Gestion des parcours 3D
- Programmation du 4<sup>ème</sup> et 5<sup>ème</sup> axes positionnés
- Réglage du post-processeur pour gestion du 4<sup>ème</sup> et 5<sup>ème</sup> axes positionnés

**Nous sommes enregistrés en tant qu'organisme de formation N°31590835559 (Prise en charge de vos formations partielle ou totale à voir avec les organismes collecteurs).**

<b>Formation CNC au siège (par participant)</b>	353 0510
• Une journée complète au siège de Lille (max. 4 participants)	
• Frais de repas du midi inclus	
<b>Formation CNC sur site client</b>	
• Une journée complète sur site (max. 4 participants)	