

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
**INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE**
—
COURBEVOIE
—

①1 N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

3 086 403

②1 N° d'enregistrement national : **18 58610**

⑤1 Int Cl⁸ : **G 05 B 19/409 (2019.12)**

⑫

BREVET D'INVENTION

B1

⑤4 PROCÉDE DE DETERMINATION DU TRAJET OPTIMAL D'UN OUTIL D'USINAGE PERMETTANT D'ÉVITER LA FORMATION DE PAROIS MINCES.

②2 Date de dépôt : 21.09.18.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la demande : 27.03.20 Bulletin 20/13.

④5 Date de la mise à disposition du public du brevet d'invention : 11.12.20 Bulletin 20/50.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de recherche :

Se reporter à la fin du présent fascicule

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

○ Demande(s) d'extension :

⑦1 Demandeur(s) : *GO2CAM INTERNATIONAL Société par actions simplifiée — FR.*

⑦2 Inventeur(s) : YU ZHAN QING.

⑦3 Titulaire(s) : *GO2CAM INTERNATIONAL Société par actions simplifiée.*

⑦4 Mandataire(s) : *INNOVATION COMPETENCE GROUP.*

FR 3 086 403 - B1



Procédé de détermination du trajet optimal d'un outil d'usinage permettant d'éviter la formation de parois minces

5

Domaine technique de l'invention

La présente invention se rapporte à un procédé de détermination du trajet d'un outil d'usinage qui permet d'éviter la formation de parois minces lors de l'usinage.

10

Etat de la technique

Aujourd'hui, la fabrication d'une pièce par usinage est réalisée en employant une machine à commande numérique. La machine comporte un outil, pouvant prendre différentes formes, commandé à haute vitesse par un logiciel de FAO (Fabrication Assistée par Ordinateur) pour enlever de la matière dans un bloc de matière brut. L'enlèvement de matière est réalisé par plusieurs passes successives et éventuellement à différentes profondeurs. Dans la fabrication d'une pièce par usinage, on distingue l'usinage des poches ouvertes de l'usinage des poches fermées. La poche ouverte est directement accessible par l'outil par l'extérieur du bloc de matière. La poche fermée est circonscrite par de la matière et nécessite au préalable, avant de commencer l'usinage, d'enfoncer l'outil dans le bloc de matière. Récemment, il a été proposé d'usiner les poches ouvertes ou fermées en pilotant l'outil selon une trajectoire en spirale. Ce type de trajectoire permet en effet de tenir compte de la charge de l'outil contre la matière, améliorant ainsi sa durée de vie. La demande de brevet **US2005/246052A1** décrit une telle solution. Elle prévoit de tenir compte de l'angle d'engagement de l'outil dans la matière, c'est-à-dire l'angle de contact entre l'outil et la matière à usiner. Dans ce document, le programme informatique détermine le trajet de l'outil en faisant en sorte que l'angle d'engagement de l'outil dans la matière ne dépasse jamais une valeur prédéterminée.

Les solutions d'usinage dites d'ébauche adaptative, telles que décrites dans la demande de brevet **EP3151074A1** ou dans la demande **US2005/246052A1** déjà citée ci-dessus, permettent d'enlever la matière en garantissant un effort constant sur l'outil. Ainsi, l'ébauche adaptative permet d'obtenir automatiquement un parcours sûr et efficace en optimisant les conditions de coupe. Cependant, on s'est aperçus que l'application de ce type de méthode peut présenter certains inconvénients. En effet, lors de l'usinage d'une pièce comportant un îlot (c'est-à-dire une zone autour de laquelle la matière est totalement enlevée lors de l'usinage), il existe un risque de formation de

parois minces. La figure 1 illustre ce phénomène. Sur cette figure 1, on peut voir que le trajet TR1 de l'outil 1 pour usiner un îlot 10 en appliquant une méthode dite d'ébauche adaptative peut mener à la création d'une paroi mince 11, pouvant s'avérer trop fragile, dégradant ainsi les conditions de coupe par la création de vibrations qui peuvent entraîner des dommages sur l'outil, et dégradant de ce fait la qualité de la pièce finale par risque de rupture de la paroi mince sous l'action de l'outil.

Le but de l'invention est de proposer une méthode pour déterminer le trajet d'un outil d'usinage, qui permette d'éviter la formation de parois minces lors de son application.

Cette méthode sera mise en œuvre à l'aide d'un programme d'ordinateur destiné à être exécuté sur un ordinateur. Ce programme d'ordinateur sera préférentiellement stocké sur un support de stockage lisible par un ordinateur.

Exposé de l'invention

Ce but est atteint par un procédé de détermination du trajet optimal d'un outil d'usinage pour la réalisation d'au moins un îlot présent dans au moins une zone d'une poche ouverte ou fermée, ledit procédé consistant à déterminer au moins un vecteur d'avancement optimal selon lequel l'outil d'usinage sera amené à effectuer des passes en lignes droites sur ladite au moins une zone, ledit procédé comportant, pour ladite au moins une zone, les étapes suivantes :

- Choix de plusieurs vecteurs d'avancement de l'outil d'usinage décalés angulairement les uns des autres par rapport à un axe fixe ;
 - Pour chaque vecteur d'avancement choisi, détermination d'une aire d'usinage qui sera couverte par l'outil lors de passes en lignes droites ;
 - Comparaison des aires obtenues pour chaque vecteur d'avancement et détermination du vecteur d'avancement optimal pour lequel l'aire d'usinage est maximale ;
- Selon une particularité, pour chaque vecteur d'avancement, l'aire est définie par deux paramètres distincts :
- Un premier paramètre correspondant à la distance qui existe entre la projection orthogonale d'un premier point du profil externe de l'îlot à usiner sur un axe de direction parallèle à celle du vecteur d'avancement et la projection orthogonale d'un deuxième point du profil de la poche sur ledit axe,

- Un deuxième paramètre qui correspond à la distance qui existe entre deux points les plus éloignés du profil de la poche suivant une direction de projection orthogonale sur le vecteur d'avancement.

5 Selon une autre particularité, pour chaque vecteur d'avancement, il comporte une première étape de vérification si l'usinage est susceptible d'entraîner l'apparition de parois minces, ladite première étape de vérification consistant à tester si :

- $H_i > W_i * C$, avec h_i qui correspond audit premier paramètre et W_i correspond audit deuxième paramètre, C correspondant à un coefficient prédéfini de sorte que :

10 $0.2 < C < 1$

Selon une autre particularité, pour chaque vecteur d'avancement, il comporte une deuxième étape de vérification consistant en $H_i / Ae > 2$, avec H_i correspondant audit premier paramètre et Ae correspondant à un incrément entre deux passes successives de l'outil d'usinage.

15 Selon une autre particularité, les vecteurs d'avancement choisis sont décalés angulairement d'un pas constant.

Selon une autre particularité, lorsque la poche à usiner comporte plusieurs îlots, il comporte une étape de détermination de plusieurs zones, chaque zone incluant un îlot distinct et en ce que chaque zone est traitée par détermination d'un ou plusieurs vecteurs d'avancement optimaux.

20

Selon une autre particularité, chaque zone est délimitée par une ou plusieurs tranchées modélisées pour isoler chaque îlot d'un autre îlot, ledit outil étant configuré pour suivre chaque tranchée générée.

25 L'invention concerne également un système de détermination du trajet optimal d'un outil d'usinage pour la réalisation d'une pièce dans une poche ouverte ou fermée, ledit trajet optimal étant réalisé suivant un vecteur d'avancement optimal selon lequel l'outil d'usinage sera amené à effectuer des passes en lignes droites, ledit système comportant :

- 30
- Un module de détermination de plusieurs vecteurs d'avancement de l'outil d'usinage décalés angulairement les uns des autres par rapport à un axe fixe ;
 - Pour chaque vecteur d'avancement, un module de détermination d'une aire d'usinage qui sera couverte par l'outil lors de passes en lignes droites ;

- Un module de Comparaison des aires obtenues pour chaque vecteur d'avancement et détermination du vecteur d'avancement optimal pour lequel l'aire d'usinage est maximale ;

5 Selon une autre particularité, pour chaque vecteur d'avancement, l'aire est définie par deux paramètres distincts :

- Un premier paramètre correspondant à la distance qui existe entre la projection orthogonale d'un premier point du profil externe de l'îlot à usiner sur un axe de direction parallèle à celle du vecteur d'avancement et la projection orthogonale d'un deuxième point du profil de la poche sur ledit axe,
- Un deuxième paramètre qui correspond à la distance qui existe entre deux points les plus éloignés du profil de la poche suivant une direction de projection orthogonale sur le vecteur d'avancement.

15 Selon une autre particularité, pour chaque vecteur d'avancement, le système comporte un premier module de vérification si l'usinage est susceptible d'entraîner l'apparition de parois minces, ledit premier module de vérification étant configuré pour tester si :

- $H_i > W_i * C$, avec h_i qui correspond audit premier paramètre et W_i correspond audit deuxième paramètre, C correspondant à un coefficient prédéfini de sorte que :

$$0.2 < C < 1$$

25 Selon une autre particularité, pour chaque vecteur d'avancement, le système comporte un deuxième module de vérification configuré pour tester si $H_i / A_e > 2$, avec H_i correspondant audit premier paramètre et A_e correspondant à un incrément entre deux passes successives de l'outil d'usinage.

Selon une autre particularité, les vecteurs d'avancement choisis sont décalés angulairement d'un pas constant.

30 Selon une autre particularité, lorsque la poche à usiner comporte plusieurs îlots, il comporte un module de détermination de plusieurs zones, chaque zone incluant un îlot distinct et en ce que chaque zone est traitée par détermination d'un ou plusieurs vecteurs d'avancement optimaux.

Selon une autre particularité, chaque zone est délimitée par une ou plusieurs tranchées modélisées par ledit module de détermination de zones pour isoler chaque îlot d'un autre îlot, ledit outil étant configuré pour suivre chaque tranchée générée.

L'invention concerne également un programme d'ordinateur comprenant des modules logiciels destinés à être exécutés sur un ordinateur pour mettre en œuvre le procédé tel que défini ci-dessus.

5 L'invention concerne enfin un support de stockage lisible par un ordinateur comportant le programme d'ordinateur défini ci-dessus.

Brève description des figures

10 D'autres caractéristiques et avantages vont apparaître dans la description détaillée qui suit faite en regard des figures annexées listées ci-dessous :

- La figure 1 illustre le principe d'usinage d'un îlot en utilisant une méthode classique dite d'ébauche adaptative.
- La figure 2 représente un synoptique illustrant l'algorithme exécuté pour la mise en œuvre du procédé de l'invention.
- 15 - Les figures 3A à 3H illustrent les différentes étapes de mise en œuvre du procédé de l'invention.
- La figure 4 illustre le principe de l'invention appliqué sur une pièce qui comporte plusieurs îlots à usiner.

20

Description détaillée d'au moins un mode de réalisation

L'invention concerne un procédé mis en œuvre par une machine à commande numérique. Le procédé de l'invention permet de déterminer le trajet TR1 d'un outil 1 d'usinage de la machine à commande numérique. Il est réalisé grâce à un programme
25 informatique exécuté par une unité de traitement de la machine ou associée à celle-ci. Il est mémorisé dans ladite unité de traitement sur un support mémoire lisible. Tous les types de supports, intégrés à la machine ou dans une unité de traitement distincte, amovibles ou accessibles à travers un réseau de communication, et classiquement utilisés pour mémoriser un programme informatique, pourront être envisagés.

30 Le bloc de matière brute à partir duquel la pièce est obtenue peut présenter une forme initiale quelconque.

A titre d'exemple, la pièce finale est destinée à comporter au moins une poche ouverte ou fermée et au moins un îlot susceptible de générer des parois minces lors de l'usinage de la poche (îlot = partie insulaire ou presque insulaire autour de laquelle la
35 matière doit être retirée).

Le principe de l'invention consiste notamment, après l'isolation de chaque îlot dans la poche ouverte ou fermée, à réaliser un usinage de la poche en lignes droites sur une ou plusieurs zones en laissant un ou plusieurs îlots et en évitant la formation de parois minces lors de l'usinage.

5 On verra ci-après, en liaison avec la figure 3B, que lorsque la poche comporte plusieurs îlots, le procédé de l'invention consiste à générer des tranchées pour isoler chaque îlot l'un de l'autre. Si la pièce comporte quatre îlots I1, I2, I3, I4 (comme sur la figure 3A), des tranchées T sont ainsi définies par l'unité de traitement pour séparer les quatre îlots et ainsi obtenir quatre zones Z1 à Z4 distinctes à usiner (figure 3B). L'unité
10 de traitement est ensuite configurée pour traiter chaque zone de manière indépendante. Elle va ainsi déterminer quel sera le trajet de l'outil pour usiner chacune de ces quatre zones. Pour modéliser les tranchées T, l'unité de traitement peut appliquer un diagramme de Voronoi.

15 Sur les figures annexées, le trajet de l'outil calculé est représenté par les lignes référencées TR1.

 Le procédé de l'invention est mis en œuvre en appliquant l'algorithme défini sur la figure 2. Cet algorithme s'applique de manière distincte pour chaque zone Zx définie sur la pièce, la pièce comportant autant de zones qu'elle a d'îlots lx. On verra ci-après
20 que l'unité de traitement est en effet configurée pour diviser la pièce en x zones.

 Une zone Zx de la pièce est traitée par l'unité de traitement de la manière suivante :

 Dans cette zone Zx, une zone Z_opt_j à usiner est définie par un vecteur d'avancement dit optimal V_opt_j pour l'outil d'usinage. Sur cette zone Z_opt_j, le trajet
25 TR1 suivi par l'outil consistera en plusieurs passes en lignes droites, qui sont perpendiculaires au vecteur d'avancement optimal qui a été déterminé.

 A titre d'exemple et de manière non limitative, le vecteur d'avancement optimal sera celui pour lequel la surface de matière retirée sera maximale. Bien entendu, il serait possible de prévoir un autre critère de choix.

30 Pour déterminer cette première zone Z_opt_j à usiner, définie par un premier vecteur d'avancement optimal V_opt_j, l'unité de traitement met en œuvre une boucle de traitement, telle que représentée sur la figure 2.

Cette boucle comporte les étapes E1 à E80 décrites ci-dessous pour ce qui est de l'usinage d'un îlot de la pièce, désigné I1.

Etape E1

5 Cette étape concerne l'initialisation de plusieurs paramètres.

Comme, il s'agit de la première zone Z_{opt_j} à usiner, j est donc initialisé à 1.

L'unité de traitement va choisir plusieurs vecteurs faisant chacun un angle différent avec un axe fixe (par exemple l'axe X horizontal sur les figures annexées). De manière non limitative, les vecteurs peuvent être définis en découpant le secteur de 360° en N parts égales. Ainsi chaque vecteur V_i fait un angle a_i défini par :

$$a_i = i * 360 / N$$

A titre d'exemple, on choisit $N=8$. On aura ainsi les vecteurs V_i suivants :

15 V_1 avec $a_1=45^\circ$, V_2 avec $a_2=90^\circ$, V_3 avec $a_3=135^\circ$, V_4 avec $a_4=180^\circ$, V_5 avec $a_5=225^\circ$, V_6 avec $a_6=270^\circ$, V_7 avec $a_7=315^\circ$, V_8 avec $a_8=360^\circ$

Le nombre N peut être pré-mémorisé dans l'unité de traitement.

Pour le premier vecteur, i est donc initialisé à 1.

Etape E2

20 On détermine donc un premier vecteur V_i défini par l'angle $a_i = i * 360 / N$.

Etape E3

Pour chaque vecteur V_i , l'unité de traitement détermine l'aire A_i de matière que l'outil sera en mesure de retirer en suivant ce vecteur V_i .

25 Cette aire est notamment définie par deux paramètres désignés H_i et W_i . Ces paramètres permettent en effet de délimiter la zone Z_i dans deux dimensions du plan du vecteur d'avancement.

Le paramètre H_i correspond à une distance qui existe entre la projection orthogonale d'un premier point du profil externe de l'îlot sur un axe de direction parallèle

à celle du vecteur d'avancement V_i et la projection orthogonale d'un deuxième point du profil de la poche sur ledit axe.

5 Le profil de la poche correspond au contour externe de la pièce contenant l'îlot à usiner, décalé du rayon de l'outil. On verra que ce profil peut être délimité par une ou plusieurs tranchées générées pour isoler un îlot par rapport aux autres îlots de la pièce. Le profil de l'îlot est défini pour sa part par le contour de l'îlot décalé du rayon R de l'outil.

Le premier point H_{i_1} est déterminé en réalisant la projection orthogonale de tous les points du profil de l'îlot à réaliser sur ledit axe et correspond au point pour lequel le produit scalaire généré avec le vecteur d'avancement V_i est maximal.

10 Le deuxième point H_{i_2} est déterminé en réalisant la projection scalaire de tous les points du profil de la poche sur ledit axe et correspond au point pour lequel le produit scalaire généré avec le vecteur d'avancement V_i est maximal.

15 Le paramètre W_i correspond pour sa part à la distance maximale qui existe entre deux points W_{i_1} et W_{i_2} appartenant au profil de la poche et qui sont les plus éloignés, en suivant une direction de projection orthogonale au vecteur d'avancement V_i .

Etape E4

20 Selon un aspect particulier de l'invention, l'unité de traitement peut exécuter deux tests distincts afin de déterminer la nécessité ou non de réaliser des passes en lignes droites pour usiner autour de l'îlot.

25 Selon un premier test, il s'agit de vérifier si l'usinage de la zone Z_i définie par H_i et W_i est susceptible d'entraîner l'apparition de parois minces si l'usinage est réalisé classiquement par l'une des méthodes dites d'ébauche adaptative. Pour cela, l'unité de traitement détermine si $H_i > W_i * C$, avec C correspondant à un coefficient prédéfini, par exemple de sorte que :

$$0.2 < C < 1$$

30 Si la relation $H_i > W_i * C$ n'est pas vérifiée, alors l'unité de traitement en conclut qu'il n'est pas nécessaire de réaliser des passes en lignes droites pour cette zone Z_i . L'unité de traitement sera donc amenée à ne pas tenir compte de cette zone Z_i défini par un vecteur V_i particulier (Etape E40). La zone pourra être usinée selon un autre principe (par exemple de type "ébauche adaptative"). Si la relation est vérifiée, l'unité de

traitement peut déterminer l'aire A_i de la zone Z_i afin que celle-ci soit comparée aux autres aires déterminées pour chaque autre vecteur d'avancement.

Etape E5

5 Le deuxième test consiste, pour la zone Z_i , à vérifier la relation suivante :

$$H_i/A_e > 2$$

Dans laquelle H_i correspond à la dimension définie ci-dessus de la zone Z_i et A_e correspond à l'incrément entre deux passes. Autrement dit, cette relation sert à vérifier si l'usinage de la zone Z_i nécessite au moins deux passes. Si la relation n'est pas vérifiée, l'unité de traitement ne retient pas le vecteur V_i correspondant. L'usinage sera réalisé selon l'étape E30 définie ci-dessus. Si la relation est vérifiée, l'unité de traitement pourra comparer l'aire A_i obtenue avec les autres aires obtenues pour chaque autre vecteur d'avancement V_i .

10

Etape E6

15 Ensuite, l'unité de traitement détermine l'aire A_i de matière qui sera retirée par l'outil en suivant ce vecteur d'avancement V_i . Cette aire sera délimitée par H_i en hauteur et W_i en largeur.

L'aire balayée par l'outil suivant le vecteur d'avancement V_i est la somme des aires algébriques de l'ensemble de courbes (toutes sont fermées) de la zone Z_i . Pour calculer l'aire de la zone Z_i , l'unité de traitement détermine l'aire définie par le profil externe de la poche et par la largeur W_i .

20

L'unité de traitement mémorise ensuite la valeur obtenue pour A_i .

Etape E7+E70

25 L'unité de traitement recommence l'opération pour chaque vecteur V_i jusqu'à ce que $i=N$.

Etape E8

30 L'unité de traitement compare toutes les valeurs obtenues pour A_i avec i allant de 1 à N et retient celle (A_{opt_j}) pour laquelle la valeur est maximale.

L'unité de traitement détermine ainsi le vecteur V_{opt_j} pour lequel l'aire A_j est maximale. La zone Z_{opt_j} à usiner correspond ainsi à ce vecteur V_{opt_j} .

Etape E80

5 Une fois la zone Z_{opt_j} à usiner définie, l'unité de traitement recommence pour déterminer une autre zone Z_{opt_j} (avec $j=j+1$) à usiner en lignes droites, comme illustré sur la figure 3F en retirant de ses calculs la zone Z_{opt_j} déjà calculée.

10 Selon un aspect particulier de l'invention, si la poche comporte plusieurs îlots ($I1, I2, I3, I4$) comme on peut le voir sur la figure 3A, l'unité de traitement est configurée pour découper la poche en plusieurs parties de manière à ce que chaque zone $Z1, Z2, Z3, Z4$ de la poche ne comporte qu'un seul îlot $I1, I2, I3, I4$. Pour cela, l'unité de traitement génère des tranchées T entre chaque îlot.

15 Il est préférable de créer les tranchées T suivant l'axe médian entre les parois de la pièce. Le diagramme de Voronoi peut notamment être utilisé pour définir la géométrie des axes. La largeur d'une tranchée T est définie par un paramètre utilisateur mais doit être au moins supérieure au diamètre de l'outil.

Ensuite, une valeur prédéfinie est utilisée comme largeur pour chaque tranchée T .

20

Les figures 3A à 3H permettent de mettre en évidence le principe décrit ci-dessus en liaison avec la figure 2.

Figure 3A

25 Sur la figure 3A, on peut voir que la pièce à usiner comporte quatre îlots $I1, I2, I3, I4$ définissant ainsi quatre zones $Z1, Z2, Z3, Z4$ à usiner.

Figure 3B et 3H

30 Sur la figure 3B, des tranchées T sont ainsi définies par l'unité de traitement pour séparer les quatre îlots et ainsi obtenir les quatre zones $Z1$ à $Z4$ distinctes à usiner. L'unité de traitement est alors configurée pour traiter chaque zone de manière indépendante. Elle va ainsi déterminer quel sera le trajet de l'outil pour usiner chacune

de ces quatre zones. Pour modéliser les tranchées T, l'unité de traitement peut appliquer un diagramme de Voronoi.

De manière plus précise, pour la génération des tranchées, T, en référence à la figure 3B, on distingue deux étapes distinctes :

- 5
- La création de l'enveloppe (zone, poche) de tranchée ;
 - L'usinage de tranchée ;

Pour la création de la zone de tranchée, l'unité de traitement met en œuvre les étapes suivantes :

- 10
- Générer des profils en décalant le contour de la pièce (défini par le contour des îlots I1, I2, I3, I4) à usiner du rayon de l'outil ;
 - Calculer l'axe médian AM entre les profils générés précédemment ; Pour cela il est possible de construire un diagramme de Voronoi sur les profils générés, en ne conservant que les arêtes (du diagramme) entre deux profils différents ;
- 15
- Une zone de tranchée est construite en décalant chaque axe médian AM de part et d'autre d'une dimension D avec $D = 0.5 \times \text{largeur tranchée voulue}$;

En ce qui concerne l'usinage des tranchées T générées par l'unité de traitement, celles-ci pourront être réalisées par une technologie classique de type "ébauche adaptative". La figure 3H illustre le principe d'usinage de chaque tranchée T modélisée selon cette technologie connue.

20

Sur les figures 3C à 3F, on s'intéresse à une seule zone de la pièce générée lors de l'étape précédente, celle-ci correspondant à la zone Z1 qui comporte l'îlot I1 de la pièce.

25

Comme décrit ci-dessus, on a choisi $N=8$, donc l'unité de traitement va effectuer la boucle pour les huit vecteurs V_i suivants :

V_1 avec $a_1=45^\circ$, V_2 avec $a_2=90^\circ$, V_3 avec $a_3=135^\circ$, V_4 avec $a_4=180^\circ$, V_5 avec $a_5=225^\circ$, V_6 avec $a_6=270^\circ$, V_7 avec $a_7=315^\circ$, V_8 avec $a_8=360^\circ$

30

Pour simplifier, seuls les trois premiers vecteurs V_1 à V_3 sont représentés sur les figures 3C, 3D, 3E.

Figure 3C

Sur la figure 3C, on détermine ainsi les points H_{1_1} et H_{1_2} . Le point H_{1_1} correspond à la projection orthogonale sur un axe parallèle au vecteur V_1 d'un point du profil de l'îlot (PI – c'est-à-dire contour de l'îlot décalé du rayon R de l'outil). Le point H_{1_2} correspond à la projection orthogonale sur ledit axe d'un point du profil de la poche (PP – c'est-à-dire contour de la poche décalée du rayon R de l'outil). H_1 correspond à la distance entre ces deux points. Les deux points sont ceux qui permettraient d'obtenir une aire maximale couverte par l'outil sans usiner l'îlot et sans sortir de la poche.

Les deux points W_{1_1} et W_{1_2} sont également reportés sur cette figure 3C. Ils permettent de déterminer le paramètre W_1 pour le vecteur V_1 d'avancement.

Figures 3D, 3E

Le même principe est appliqué pour les vecteurs V_2 , V_3 représentés sur les figures 3D et 3E. Les différents paramètres sont reportés sur la figure avec l'indice i correspondant, c'est-à-dire $i=2$ pour la figure 3D, $i=3$ pour la figure 3E. Les mêmes opérations sont également mises en œuvre pour $i=4$ jusqu'à $i=8$ (non représentées).

Ensuite, l'unité de traitement détermine pour quel vecteur d'avancement, l'aire couverte par l'outil d'usinage est maximale et désigne ce vecteur comme le vecteur d'avancement optimal V_{opt_1} (avec $j=1$ pour la première zone $Z1$).

Pour le cas exposé ci-dessus, on peut voir sur la figure 3G que le vecteur d'avancement optimal calculé correspond à $i=2$.

Figure 3F

Une fois cette première zone traitée, l'unité de traitement la retire de son traitement et redémarre une modélisation du trajet de l'outil avec $j=2$. La figure 3F illustre le principe de l'invention pour $j=2$ et avec un vecteur d'avancement optimal défini par $i=4$.

Figure 3G

La figure 3G montre les trajets TR1 d'outil modélisés en suivant le principe de l'invention pour usiner la pièce définie initialement. Chaque zone séparée d'une autre par une tranchée T , peut être usinée en appliquant plusieurs itérations j (avec j au moins

égal à 1) du procédé de l'invention. On peut ainsi voir que la zone Z1 est usinée en appliquant deux itérations ($j=2$) du procédé de l'invention. Sur cette figure, on peut également voir le trajet suivi par l'outil pour générer les tranchées T.

5 **Figure 3H**

Comme évoqué précédemment, cette figure montre uniquement le trajet suivi par l'outil pour créer chaque tranchée T modélisée par l'unité de traitement lors de l'étape réalisée en liaison avec la figure 3B. Pour cela, il peut suivre une méthode d'usinage dite d'ébauche adaptative.

10

La figure 4 illustre une autre réalisation de pièce à l'aide du procédé de l'invention.

Dans tous les cas, une fois le trajet TR1 de l'outil calculé, l'unité de traitement commande l'outil pour effectuer les passes calculées selon le trajet déterminé.

15

Le procédé de l'invention présente de nombreux avantages, parmi lesquels :

- Il est simple à mettre en œuvre ;
- Il permet d'assurer un usinage de pièces, sans création de parois minces, et donc sans risquer une casse de la pièce ;

20

REVENDEICATIONS

- 5 1. Procédé de détermination du trajet optimal d'un outil d'usinage pour la réalisation d'au moins un ilot présent dans au moins une zone d'une poche ouverte ou fermée, caractérisé en ce qu'il consiste à déterminer au moins un vecteur d'avancement optimal (V_{opt_j}) selon lequel l'outil d'usinage sera amené à effectuer des passes en lignes droites sur ladite au moins une zone, ledit procédé comportant, pour ladite au moins une zone, les étapes suivantes :
- 10 - Choix de plusieurs vecteurs d'avancement (V_i) de l'outil d'usinage décalés angulairement les uns des autres par rapport à un axe fixe (X) ;
- Pour chaque vecteur d'avancement choisi, détermination d'une aire d'usinage (A_i) qui sera couverte par l'outil lors de passes en lignes droites ;
- Comparaison des aires obtenues pour chaque vecteur d'avancement et détermination du vecteur d'avancement optimal (V_{opt_j}) pour lequel l'aire d'usinage est maximale ;
- 15 2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que pour chaque vecteur d'avancement (V_i), l'aire est définie par deux paramètres distincts :
- 20 - Un premier paramètre (H_i) correspondant à la distance qui existe entre la projection orthogonale d'un premier point du profil externe de l'ilot à usiner sur un axe de direction parallèle à celle du vecteur d'avancement (V_i) et la projection orthogonale d'un deuxième point du profil de la poche sur ledit axe,
- 25 - Un deuxième paramètre (W_i) qui correspond à la distance qui existe entre deux points les plus éloignés du profil de la poche suivant une direction de projection orthogonale sur le vecteur d'avancement (V_i).
- 30 3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que, pour chaque vecteur d'avancement, il comporte une première étape de vérification si l'usinage est susceptible d'entraîner l'apparition de parois minces, ladite première étape de vérification consistant à tester si :
- $H_i > W_i * C$, avec h_i qui correspond audit premier paramètre et W_i correspond audit deuxième paramètre, C correspondant à un coefficient prédéfini de sorte que :
- $0.2 < C < 1$

4. Procédé selon la revendication 3, caractérisé en ce que, pour chaque vecteur d'avancement, il comporte une deuxième étape de vérification consistant en $H_i/A_e > 2$, avec H_i correspondant audit premier paramètre et A_e correspondant à un incrément entre deux passes successives de l'outil d'usinage.

5. Procédé selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que les vecteurs d'avancement choisis sont décalés angulairement d'un pas constant.

6. Procédé selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que lorsque la poche à usiner comporte plusieurs îlots, il comporte une étape de détermination de plusieurs zones (Z_x), chaque zone incluant un îlot distinct et en ce que chaque zone est traitée par détermination d'un ou plusieurs vecteurs d'avancement optimaux (V_{opt_j}).

7. Procédé selon la revendication 6, caractérisé en ce que chaque zone est délimitée par une ou plusieurs tranchées modélisées pour isoler chaque îlot d'un autre îlot, ledit outil étant configuré pour suivre chaque tranchée générée.

15

8. Système de détermination du trajet optimal d'un outil d'usinage pour la réalisation d'une pièce dans une poche ouverte ou fermée, ledit trajet optimal étant réalisé suivant un vecteur d'avancement optimal (V_{opt_j}) selon lequel l'outil d'usinage sera amené à effectuer des passes en lignes droites, caractérisé en ce qu'il comporte :

20

- Un module de détermination de plusieurs vecteurs d'avancement (V_i) de l'outil d'usinage décalés angulairement les uns des autres par rapport à un axe fixe (X) ;
- Pour chaque vecteur d'avancement, un module de détermination d'une aire d'usinage (A_i) qui sera couverte par l'outil lors de passes en lignes droites ;
- Un module de Comparaison des aires obtenues pour chaque vecteur d'avancement et détermination du vecteur d'avancement optimal pour lequel l'aire d'usinage est maximale ;

25

9. Système selon la revendication 8, caractérisé en ce que pour chaque vecteur d'avancement (V_i), l'aire est définie par deux paramètres distincts :

30

- Un premier paramètre (H_i) correspondant à la distance qui existe entre la projection orthogonale d'un premier point du profil externe de l'îlot à usiner sur un axe de direction parallèle à celle du vecteur d'avancement (V_i) et la projection orthogonale d'un deuxième point du profil de la poche sur ledit axe,

35

- Un deuxième paramètre (W_i) qui correspond à la distance qui existe entre deux points les plus éloignés du profil de la poche suivant une direction de projection orthogonale sur le vecteur d'avancement (V_i).

5 10. Système selon la revendication 8 ou 9, caractérisé en ce que, pour chaque vecteur d'avancement, il comporte un premier module de vérification si l'usinage est susceptible d'entraîner l'apparition de parois minces, ledit premier module de vérification étant configuré pour tester si :

- $H_i > W_i * C$, avec h_i qui correspond audit premier paramètre et W_i correspond audit deuxième paramètre, C correspondant à un coefficient prédéfini de sorte que :

$$0.2 < C < 1$$

15 11. Système selon la revendication 10, caractérisé en ce que, pour chaque vecteur d'avancement, il comporte un deuxième module de vérification configuré pour tester si $H_i / Ae > 2$, avec H_i correspondant audit premier paramètre et Ae correspondant à un incrément entre deux passes successives de l'outil d'usinage.

12. Système selon l'une des revendications 8 à 11, caractérisé en ce que les vecteurs d'avancement choisis sont décalés angulairement d'un pas constant.

20 13. Système selon l'une des revendications 8 à 12, caractérisé en ce que lorsque la poche à usiner comporte plusieurs îlots, il comporte un module de détermination de plusieurs zones (Z_x), chaque zone incluant un îlot distinct et en ce que chaque zone est traitée par détermination d'un ou plusieurs vecteurs d'avancement optimaux (V_{opt_j}).

25 14. Système selon la revendication 13, caractérisé en ce que chaque zone est délimitée par une ou plusieurs tranchées (T) modélisées par ledit module de détermination de zones pour isoler chaque îlot d'un autre îlot, ledit outil étant configuré pour suivre chaque tranchée générée.

15. Programme d'ordinateur comprenant des modules logiciels destinés à être exécutés sur un ordinateur pour mettre en œuvre le procédé tel que défini dans l'une des revendications 1 à 7.

30 16. Support de stockage lisible par un ordinateur comportant le programme d'ordinateur défini dans la revendication 15.

Fig. 1

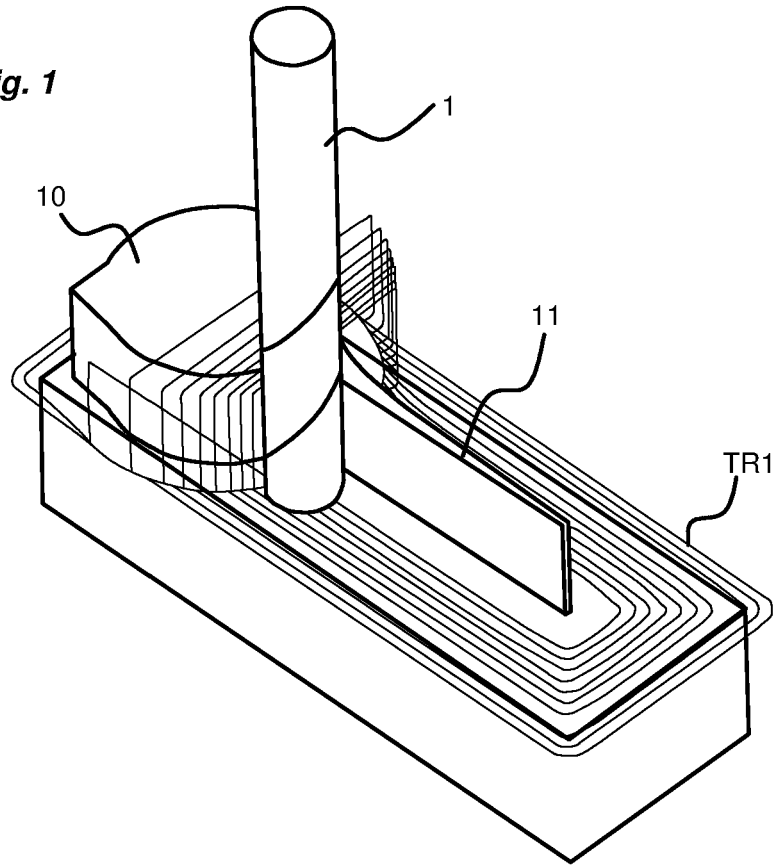


Fig. 2

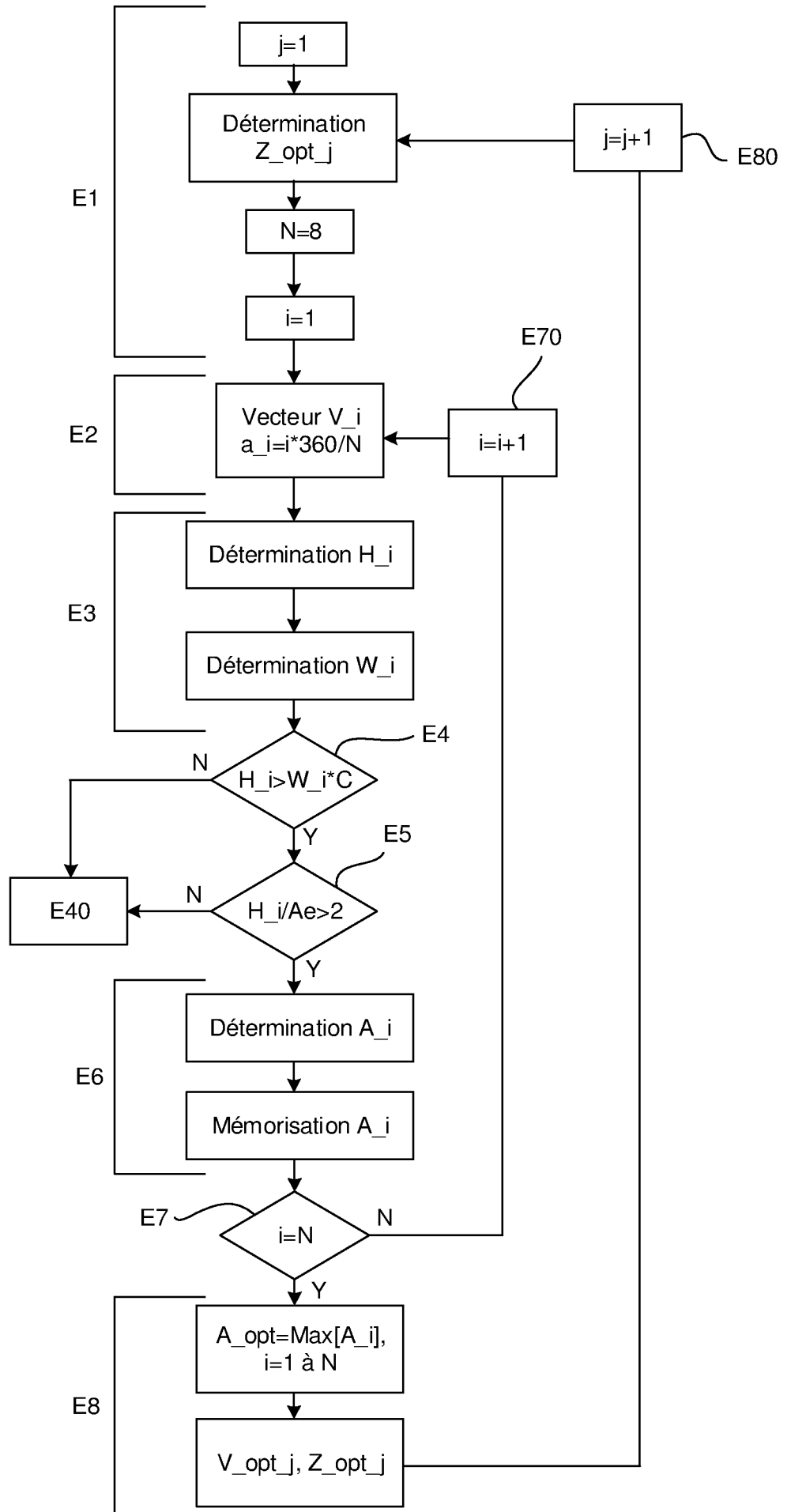


Fig. 3A

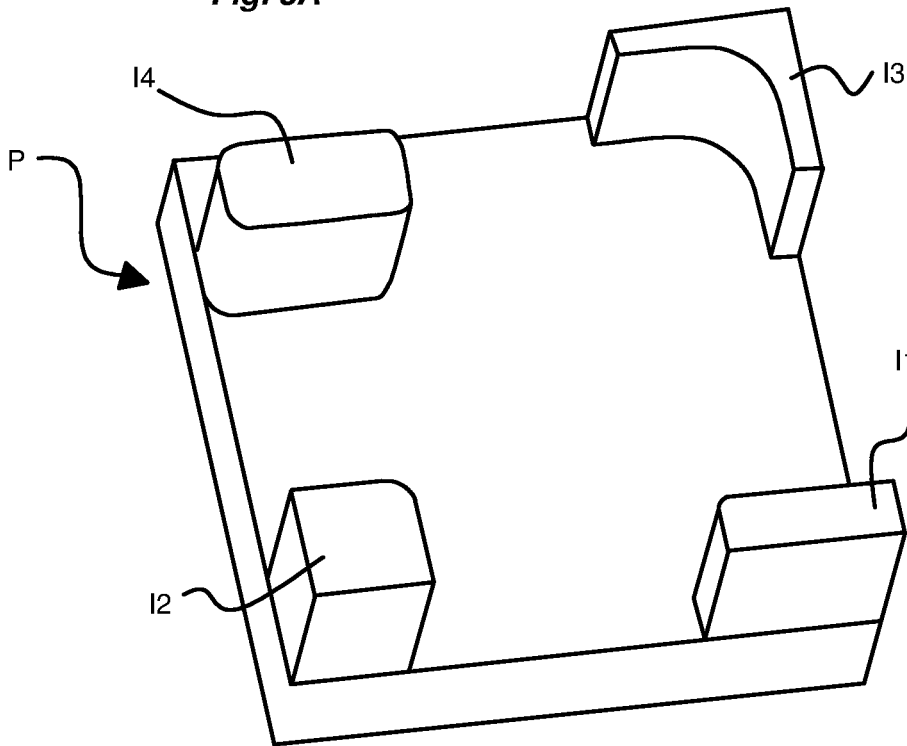
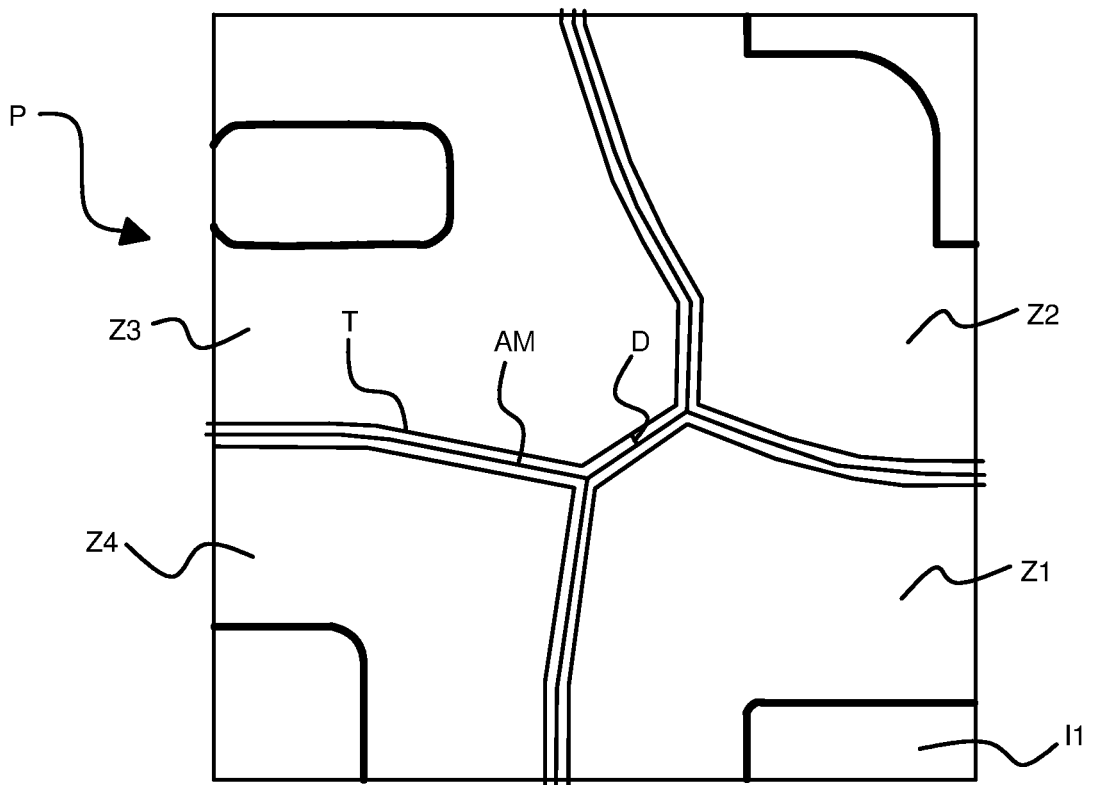


Fig. 3B



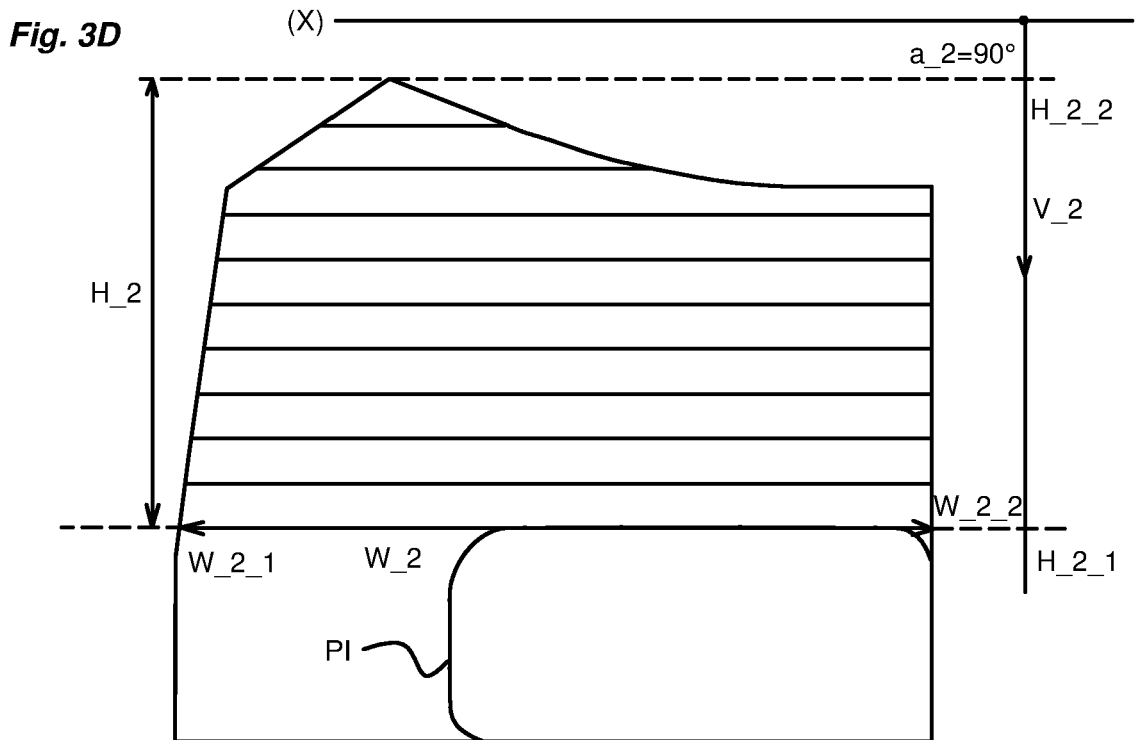
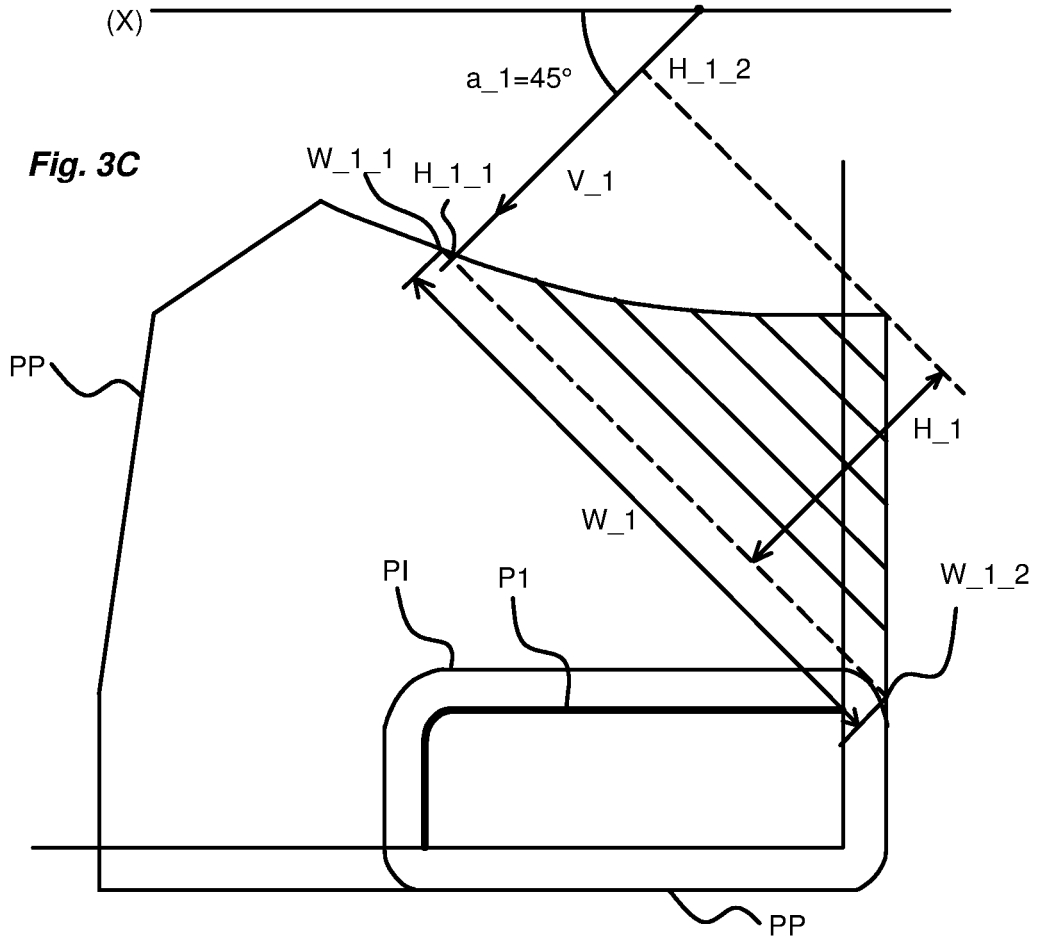


Fig. 3E

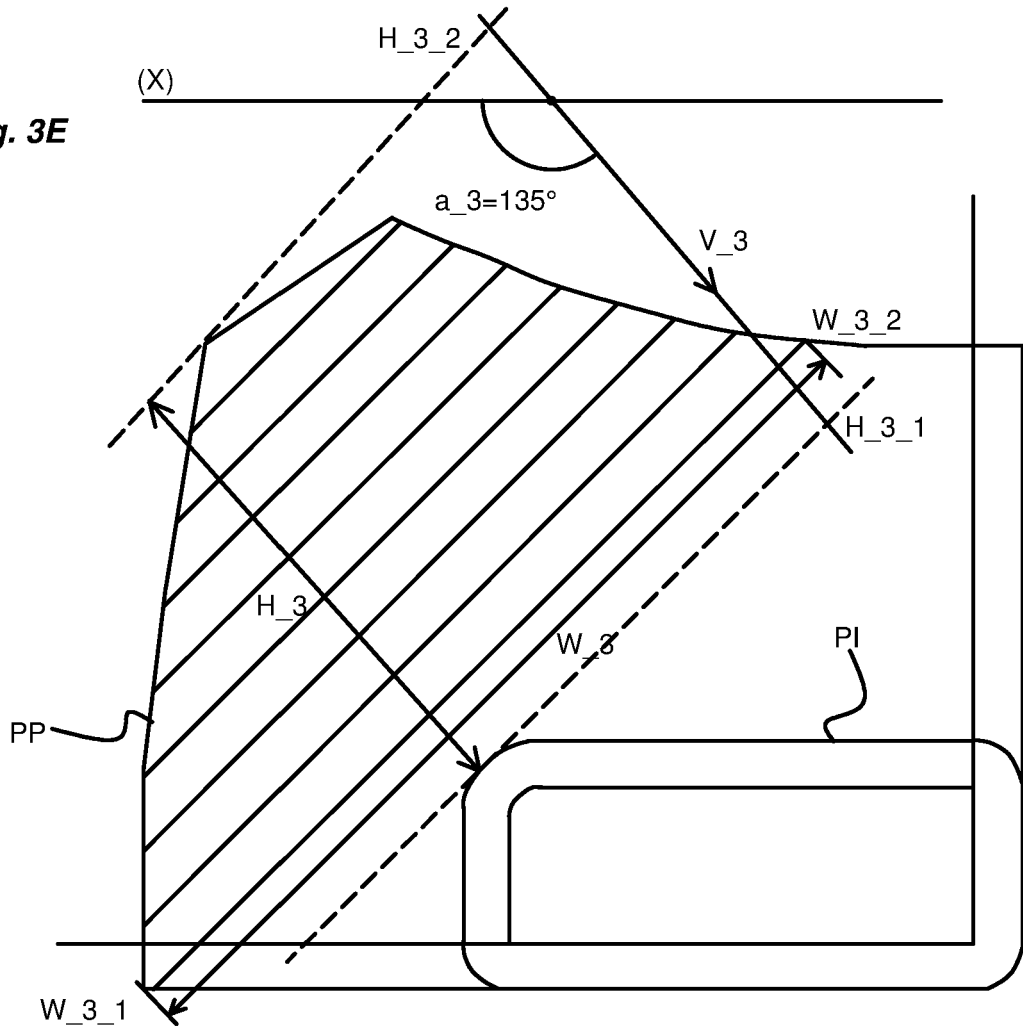


Fig. 3F

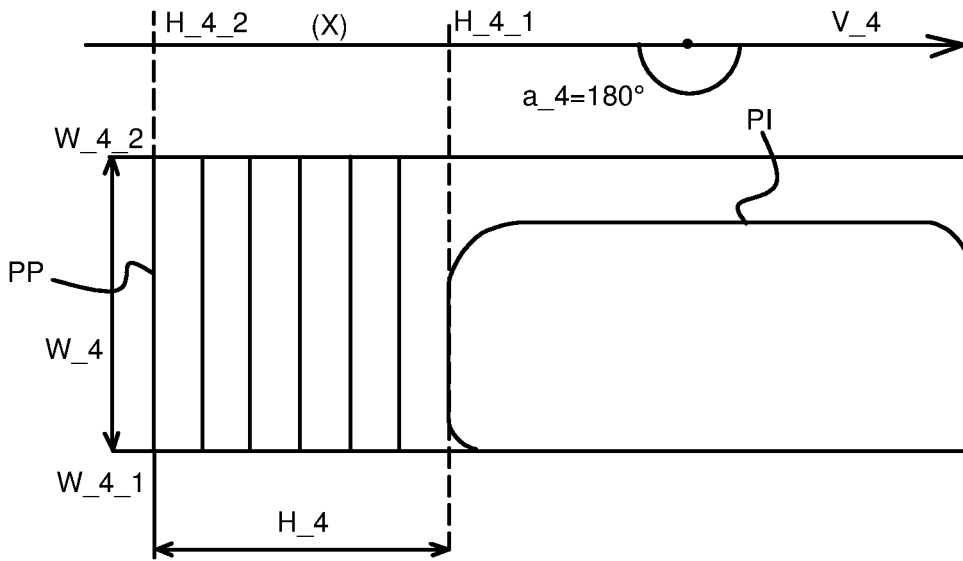


Fig. 3G

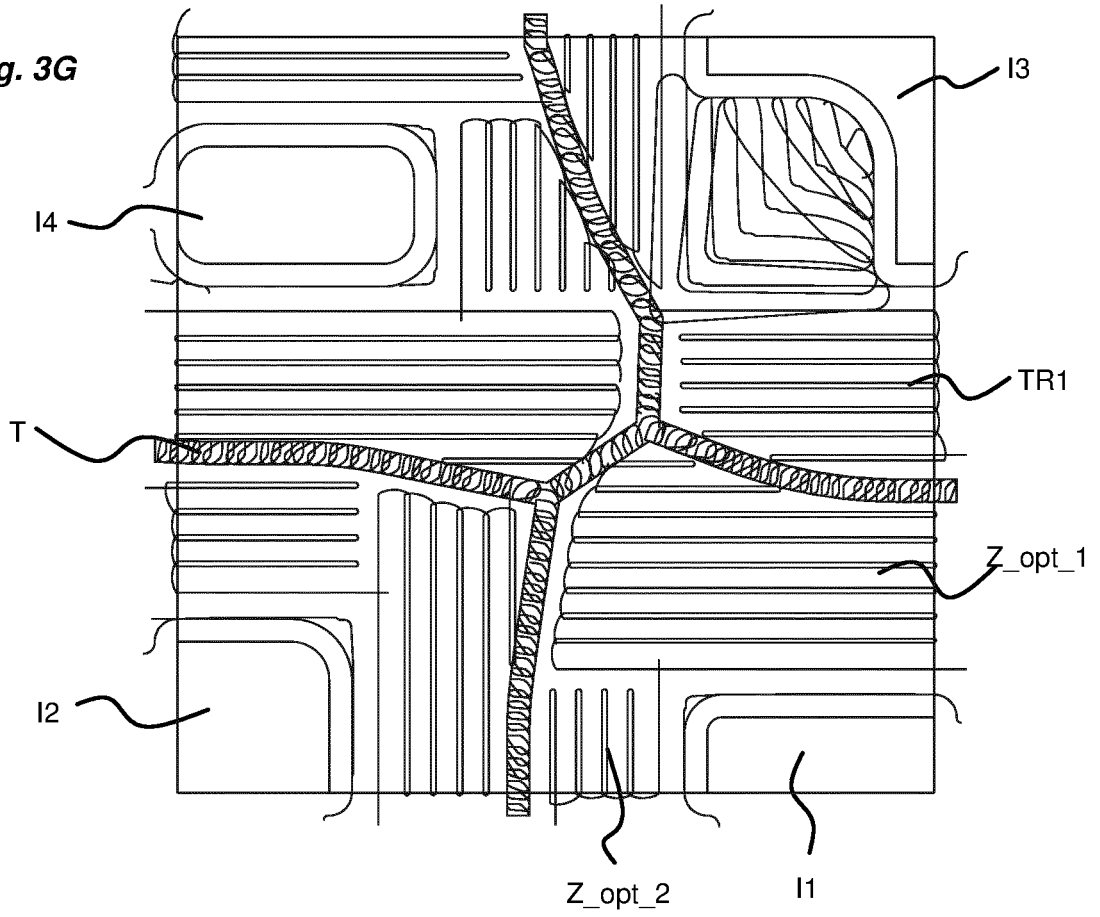


Fig. 3H

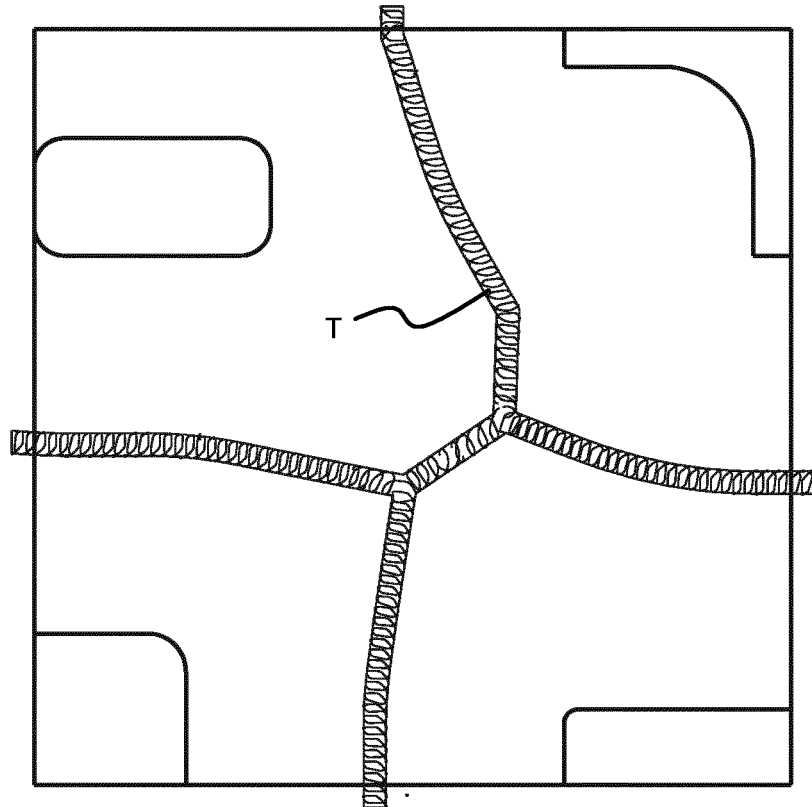
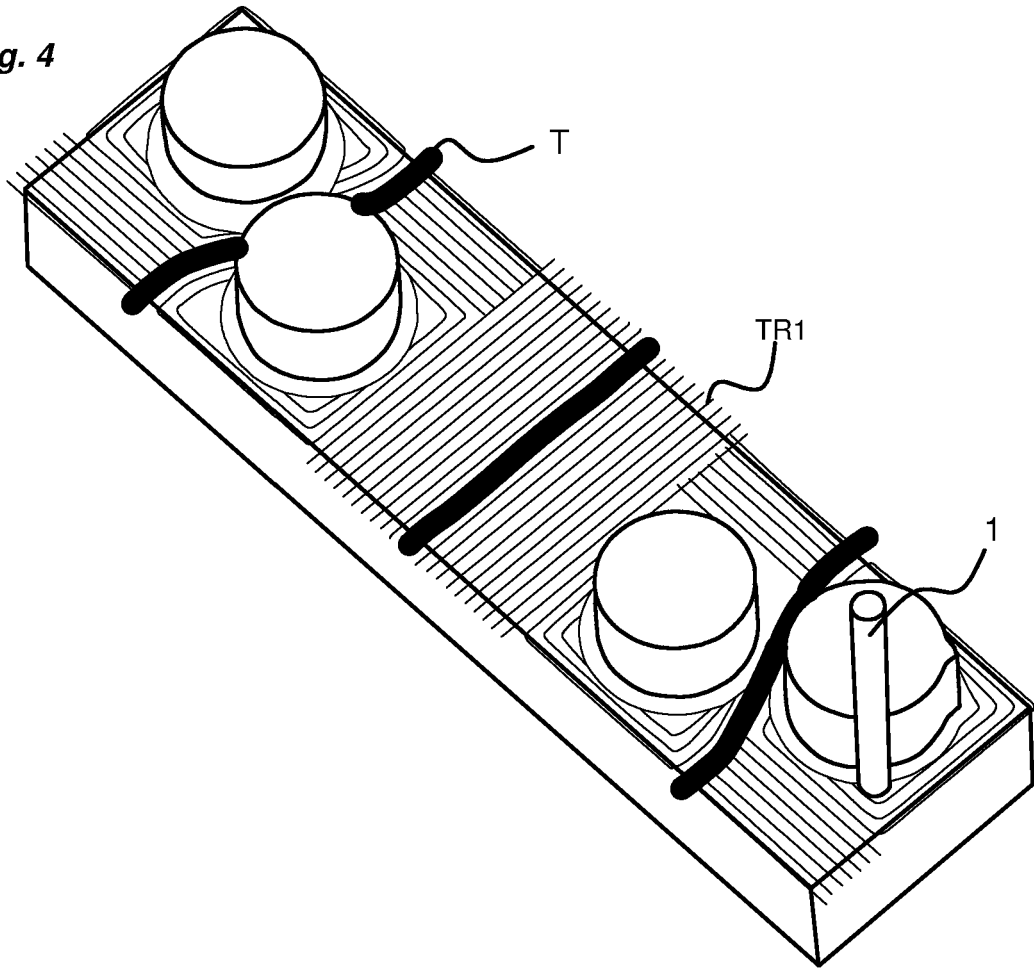


Fig. 4



RAPPORT DE RECHERCHE

articles L.612-14, L.612-53 à 69 du code de la propriété intellectuelle

OBJET DU RAPPORT DE RECHERCHE

L'I.N.P.I. annexe à chaque brevet un "RAPPORT DE RECHERCHE" citant les éléments de l'état de la technique qui peuvent être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention, au sens des articles L. 611-11 (nouveau) et L. 611-14 (activité inventive) du code de la propriété intellectuelle. Ce rapport porte sur les revendications du brevet qui définissent l'objet de l'invention et délimitent l'étendue de la protection.

Après délivrance, l'I.N.P.I. peut, à la requête de toute personne intéressée, formuler un "AVIS DOCUMENTAIRE" sur la base des documents cités dans ce rapport de recherche et de tout autre document que le requérant souhaite voir prendre en considération.

CONDITIONS D'ETABLISSEMENT DU PRESENT RAPPORT DE RECHERCHE

Le demandeur a présenté des observations en réponse au rapport de recherche préliminaire.

Le demandeur a maintenu les revendications.

Le demandeur a modifié les revendications.

Le demandeur a modifié la description pour en éliminer les éléments qui n'étaient plus en concordance avec les nouvelles revendications.

Les tiers ont présenté des observations après publication du rapport de recherche préliminaire.

Un rapport de recherche préliminaire complémentaire a été établi.

DOCUMENTS CITES DANS LE PRESENT RAPPORT DE RECHERCHE

La répartition des documents entre les rubriques 1, 2 et 3 tient compte, le cas échéant, des revendications déposées en dernier lieu et/ou des observations présentées.

Les documents énumérés à la rubrique 1 ci-après sont susceptibles d'être pris en considération pour apprécier la brevetabilité de l'invention.

Les documents énumérés à la rubrique 2 ci-après illustrent l'arrière-plan technologique général.

Les documents énumérés à la rubrique 3 ci-après ont été cités en cours de procédure, mais leur pertinence dépend de la validité des priorités revendiquées.

Aucun document n'a été cité en cours de procédure.

**1. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE SUSCEPTIBLES D'ETRE PRIS EN
CONSIDERATION POUR APPRECIER LA BREVETABILITE DE L'INVENTION**

NEANT

**2. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE ILLUSTRANT L'ARRIERE-PLAN
TECHNOLOGIQUE GENERAL**

FR 2 646 727 A1 (NUM SA [FR])
9 novembre 1990 (1990-11-09)

EP 3 039 496 A2 (SOLIDCAM LTD [IL])
6 juillet 2016 (2016-07-06)

**3. ELEMENTS DE L'ETAT DE LA TECHNIQUE DONT LA PERTINENCE DEPEND
DE LA VALIDITE DES PRIORITES**

NEANT