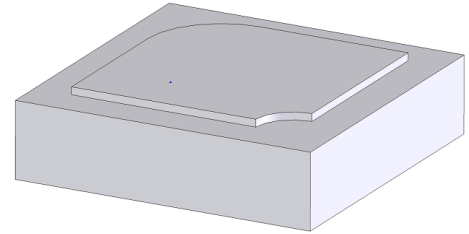
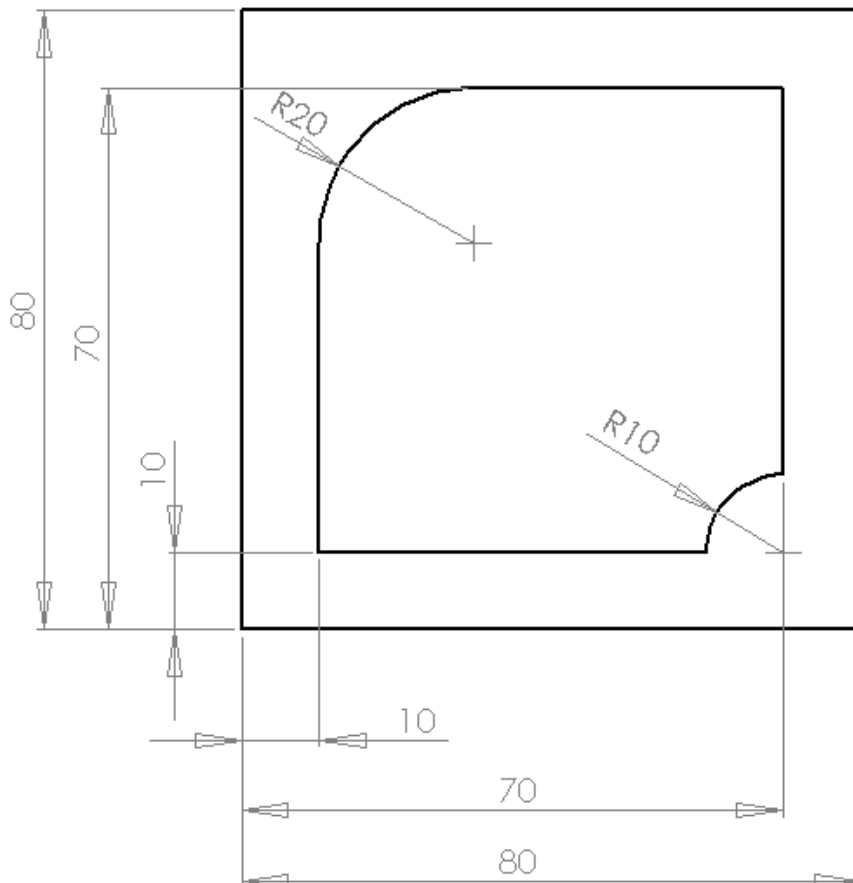


Travail demandé :

On désire réaliser le contournage comme indiqué sur le dessin ci contre :



- ① Placer sur le dessin ci-dessous l'origine programme.
- ② Placer sur le dessin ci-dessous les axes normalisés.
- ③ Dessiner les trajectoires en vue de réaliser le contournage en finition.
- ④ Indiquer à coté des trajectoires les fonctions correspondant au type de déplacement (G00, G01, G02 ou G03).
- ⑤ Compléter le programme (N° 144) permettant de réaliser le contournage (profondeur $p = 2$ mm, $n = 1\ 500$ tr/min, $V_f = 100$ mm/min).





LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 2 sur 2

TD N°3

Compléter un programme

CI 6 :
La structure des
programmes

Programme :

% 144

N10 G17 G0 G40 G80 G52 Z

N20 G0 G52 X Y

N30 T..... D..... M.....

N40 S..... F..... M.....

N50 G..... X..... Y.....

N60 Z.....

N70 G..... G41 X..... Y.....

N80 G..... Z.....

N90 X..... Y.....

N100 G..... X..... Y..... R.....

N110 G..... X..... Y.....

N120 Y.....

N130 G..... X..... Y..... R.....

N140 G..... X.....

N150 G0 G40 G52 Z M9

N160 G0 G52 X Y

N170 G77 N10 N20 M5

N180 M2