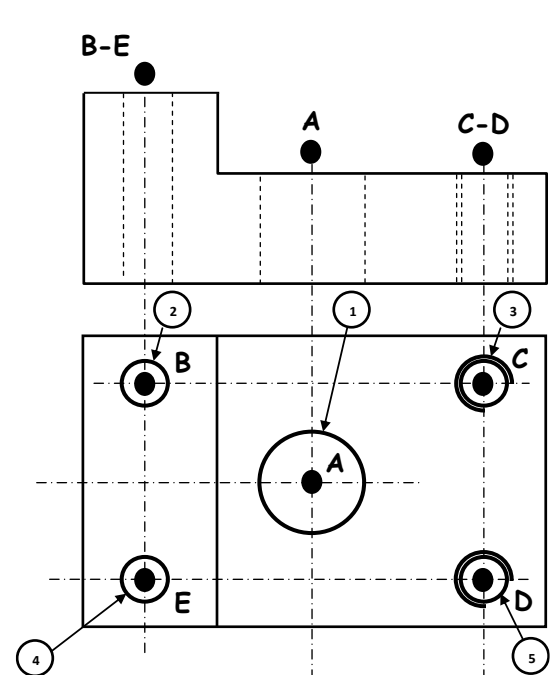


### Travail demandé :

- 1) Positionner l'origine programme sur le dessin du tableau à compléter en vous aidant du dessin de définition page 2 sur 4.
- 2) Indiquer les différents axes normalisés sur le dessin du tableau à compléter.
- 3) Définir les coordonnées des points utilisés pour la programmation en complétant le tableau à compléter.
- 4) Compléter le programme page 4 sur 4 en vous aidant du contrat de phase.

TABLEAU à compléter			
Point	X	Y	Z
A			
B			
C			
D			
E			



The drawing shows a stepped shaft with five points marked: A (center of the largest diameter section), B (top edge of the first step), C (top edge of the second step), D (bottom edge of the second step), and E (bottom edge of the first step). Five axes are indicated: 1 (horizontal, through A), 2 (vertical, through B), 3 (vertical, through C), 4 (vertical, through E), and 5 (vertical, through D).



LP Don Bosco

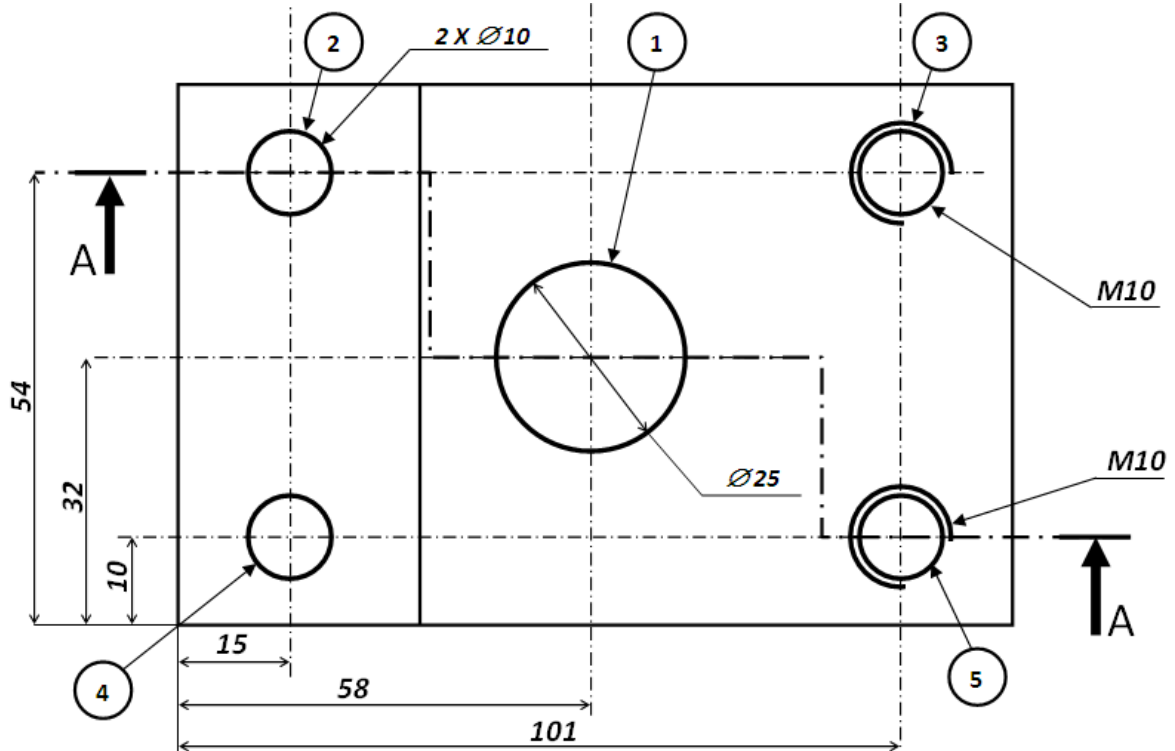
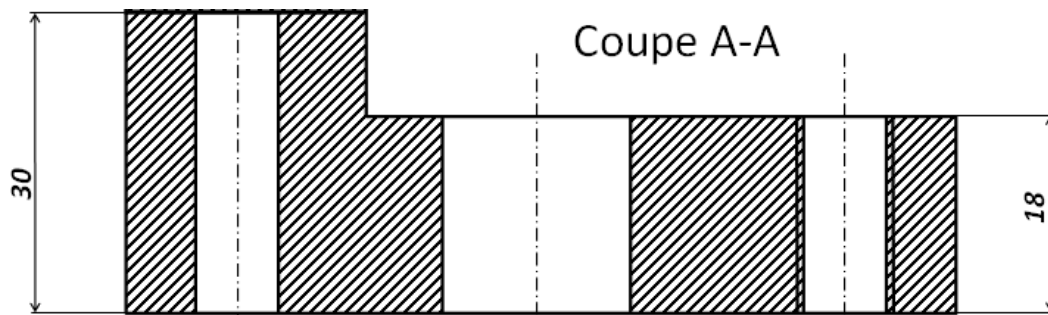
Equipe de Bac Pro  
Technicien d'Usinage

Page 2 sur 4

# TD N°1

## Compléter un programme

CI12 :  
Les cycles  
préprogrammés



CONTRAT DE PHASE

**30**

Machine-Outil : CU HAAS VF2

Programme : O3720



Ensemble :

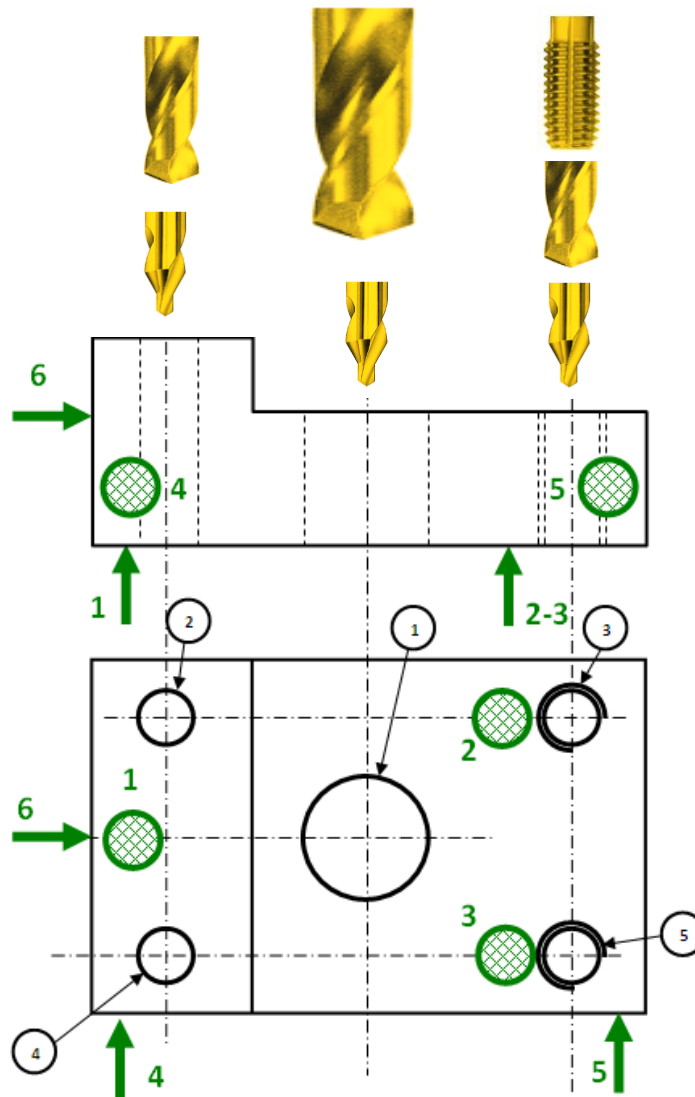
Matière : EN-AW2017

Pièce : SUPPORT

Brut :

Désignation : FRAISAGE

Nombre :



	OPERATIONS	OUTILS			Vc	f	N	Vf
		T20	D20	FORET A CENTRER $\phi 10$	m/min	mm/tr	tr/min	mm/min
a)	Pointer 1, 3, 5, 2 et 4	T20	D20	FORET A CENTRER $\phi 10$			2500	200
b)	Percer 1	T10	D10	FORET $\phi 25$	50	0.25	600	150
c)	Percer 3 et 5	T15	D15	FORET $\phi 8.5$	50	0.08	1800	140
d)	Tarauder 3 et 5 (pas : 1.5)	T16	D16	Taraud machine M10	10	1.5	250	375
e)	Percer 2 et 4	T17	D17	FORET $\phi 10$	50	0.1	1600	160



LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro  
Technicien d'Usinage

Page 4 sur 4

**TD N°1**  
*Compléter un programme*

**CI12 :**  
**Les cycles**  
**préprogrammés**

**Programme :**

%3720

N10 G17 G40 G80 G0 G52 Z

N20 G0 G52 X Y

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

N40 S..... M..... M41 F.....

N50 G81 X..... Y..... Z..... ER..... F.....

N60 X..... Y.....

N70 Y.....

N80 G80 Z.....

N90 G..... X..... Y..... Z..... ER..... F.....

N100 Y.....

N110 G77 N10 N20 M5

N120 T..... D..... M.....

N130 S..... M..... M41 F.....

N140 G..... X..... Y..... Z..... ER..... P5 F.....

N150 G..... N10 N20 M5

N160 .....

N170 ..... M..... M41 .....

N180 G..... X..... Y..... Z..... ER..... P5 F.....

N190 Y10

N200 G77 N..... N..... M5

N210 .....

N220 ..... M..... M41 .....

N230 G84 X..... Y..... Z..... ER..... F.....

N240 Y.....

N250 G77 .....

N260 .....

N270 ..... M..... M41 .....

N280 ..... X..... Y..... Z..... ER..... P5 F.....

N290 Y.....

N300 G77 N..... N..... M5

N310 .....