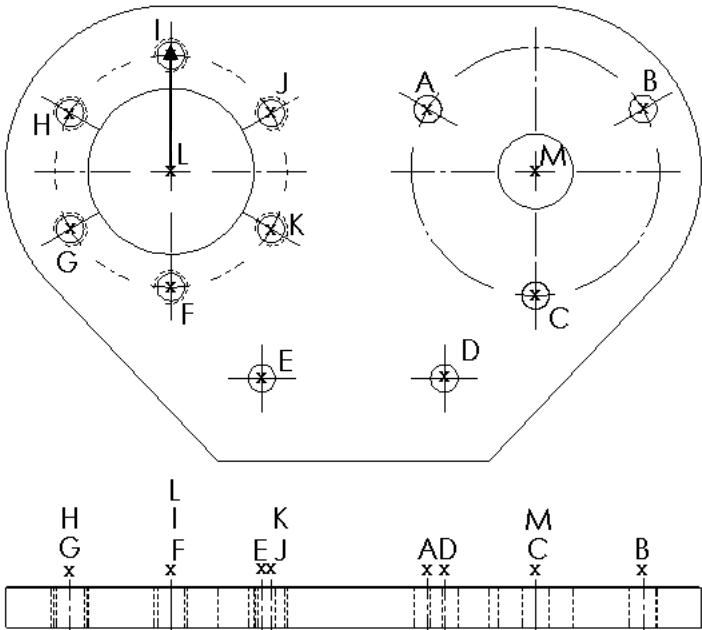


Travail demandé :

- 1) Positionner l'origine programme sur le dessin du « TABLEAU à compléter » en vous aidant du contrat de phase.
- 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 » en vous aidant du dessin de définition.
- 4) Compléter le programme page 4 et 5 en vous aidant du contrat de phase.

TABLEAU à compléter			
Point	X	Y	Z
A			
B			
C			
D			
E			
F			
G			
H			
I			
J			
K			
L			
M			





LP Don Bosco

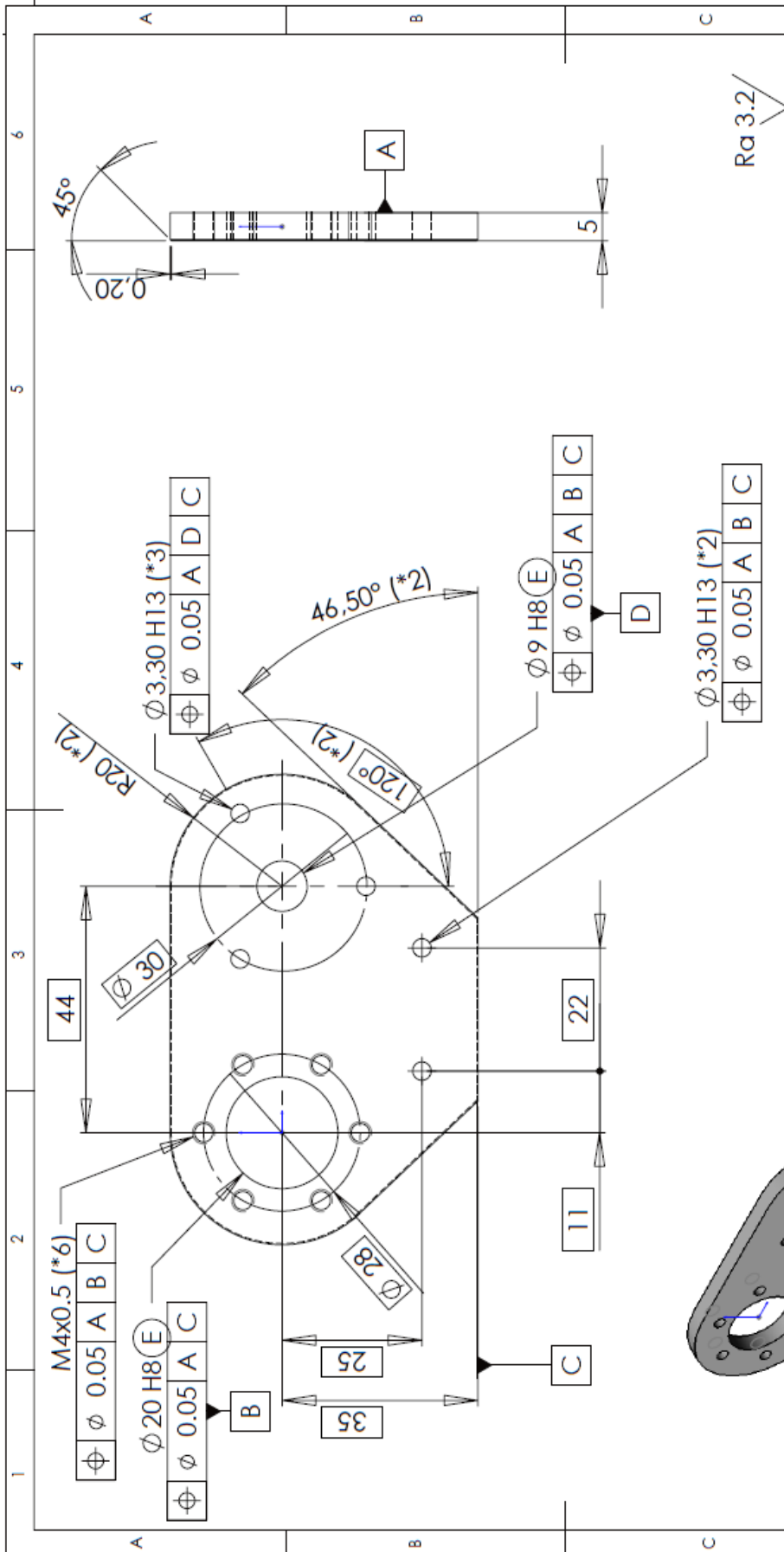
Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 2 sur 5

TD N°2

Compléter un programme

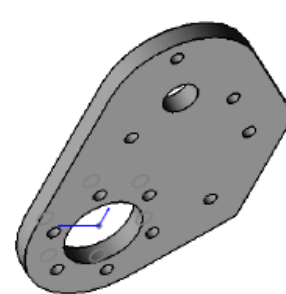
CI12 :
Les cycles
préprogrammés



Tolérances générales ISO 2768 - fH

Échelle :	Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation
	11	1	Plaque support	EN AW 2017	

LP Don Bosco		Moteur Stirling		DT01
		Origine : Académie de Besançon Modifié par le LP Don Bosco de Nice		BAC PRO TU



Edition d'éducation SOLIDWORKS – Usage universitaire uniquement

A4H



LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 3 sur 5

TD N°2

Compléter un programme

CI12 :
Les cycles
préprogrammés

CONTRAT DE PHASE

Phase 20

FRAISAGE
SAPHIR 450

Ensemble MOTEUR STIRLING

Pièce PLAQUE SUPPORT

Matière EN AW 2017

Série

Programme % 500

Brut Plaque 90x60x5

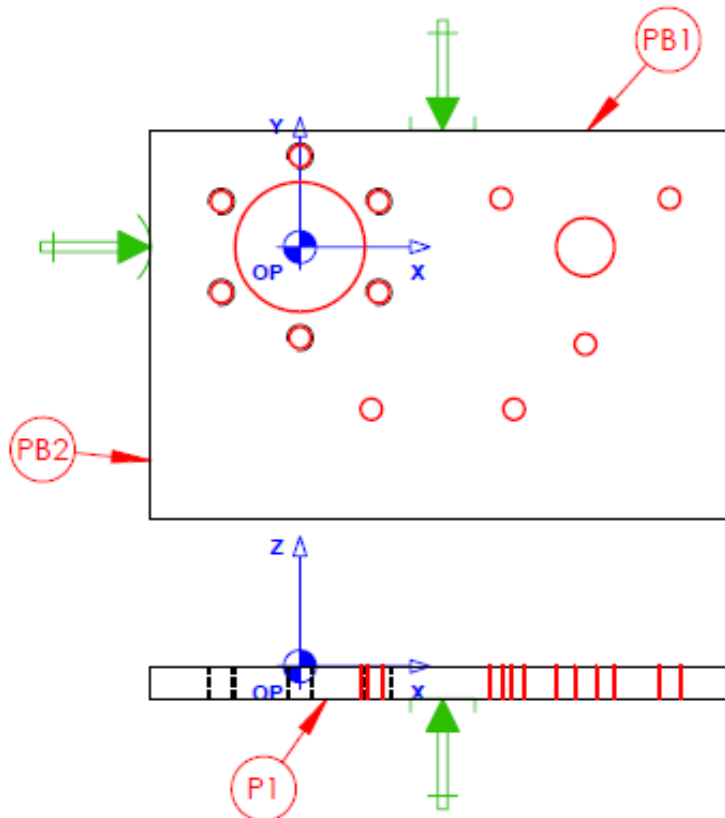


Nom

DT 04

1

1



MIP :

- appui plan sur P1
- appui linéaire rectiligne sur PB1
- appui ponctuel sur PB2

Porte-Pièce : étiau

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Pointer les 11 trous Ta1, Ta2, Ta3, Ta4, Ta5, Ta6, T1, T2, T3, T4 et T5	Foret centreur en carbure 90° d = 8 TITEX A 1174*8		2000	0.05		20	20
b) Percer avec débourrage des 11 trous Ta1, Ta2, Ta3, Ta4, Ta5, Ta6, T1, T2, T3, T4 et T5 (D3.3)	Foret HSS DIN338 118° court d = 3,3 TITEX A 1211 *3,3		2000	0.05		16	16
c) Tarauder les 6 trous Ta1, Ta2, Ta3, Ta4, Ta5 et Ta6 (M4)	Taraud court, entrée C, rainures droites, hélice à droite, DIN 352 M4 TITEX B 1131*M4		250	0.7	175	17	17
d) Usiner les 2 poches Po1 et Po2 en ébauche	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 8 TITEX D 2249*8		2000		200	18	18
d) Usiner les 2 poches Po1 et Po2 en finition	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 8 TITEX D 2249*8		2000		200	18	18

Edition d'éducation SOLIDWORKS – Usage universitaire uniquement.



LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 4 sur 5

TD N°2

Compléter un programme

CI12 :
Les cycles
préprogrammés

Programme :

%500 (PLAQUE SUPPORT MS PHASE 20)

N10 G17 G40 G80 G0 G52 Z

N20 G0 G52 X Y

N30 G59 X22 Y-22 Z83.5

(----- FORET CENTREUR EN CARBURE 90D D = 8)

(POINTER TROU)

N40 T..... D..... M.....

N50 S..... M..... M41 F..... M8

N60 G..... X..... Y..... Z..... ER.....

N70 X..... Y.....

N80 X..... Y.....

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

N100 X..... Y.....

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

N120 X..... Y.....

N130 X..... Y.....

N140 X..... Y.....

N150 X..... Y.....

N160 X..... Y.....

N170 G77 N10 N20 M5 M9

(----- FORET HSS DIN338 118D COURT D = 3,3)

(PERCER-DEBOURRAGE TROU)

N180

N190

N200

N210

N220

N230

N240

N250

N260

N270

N280

N290

N300

N310



LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 5 sur 5

TD N°2

Compléter un programme

CI12 :
Les cycles
préprogrammés

(----- TARAUD COURT, ENTREE C, RAINURES DROITES, HELICE A DROITE, DIN 352 M4)

(TARAUDER TROU)

N320

N330

N340

N350

N360

N370

N380

N390

N400

(----- FRAISE 2 TAILLES HSS DIN 844K D = 8)

(VIDER POCHE PROFIL)

N410

N420

N430

N440

N450 G45 X0 Y0 Z-5.2 ER2 EB10.00825 P1 Q2 IO.2 JO.2 EP66 EQ200 EI20 EJ60

N460 G0 Z2

N470 G0 X44 Y0 F200

N480 G45 X44 Y0 Z-5.2 ER2 EB4.5055 P1 Q2 IO.2 JO.2 EP66 EQ200 EI20 EJ60

N490 G0 Z2

N500

N510