

### Travail demandé :

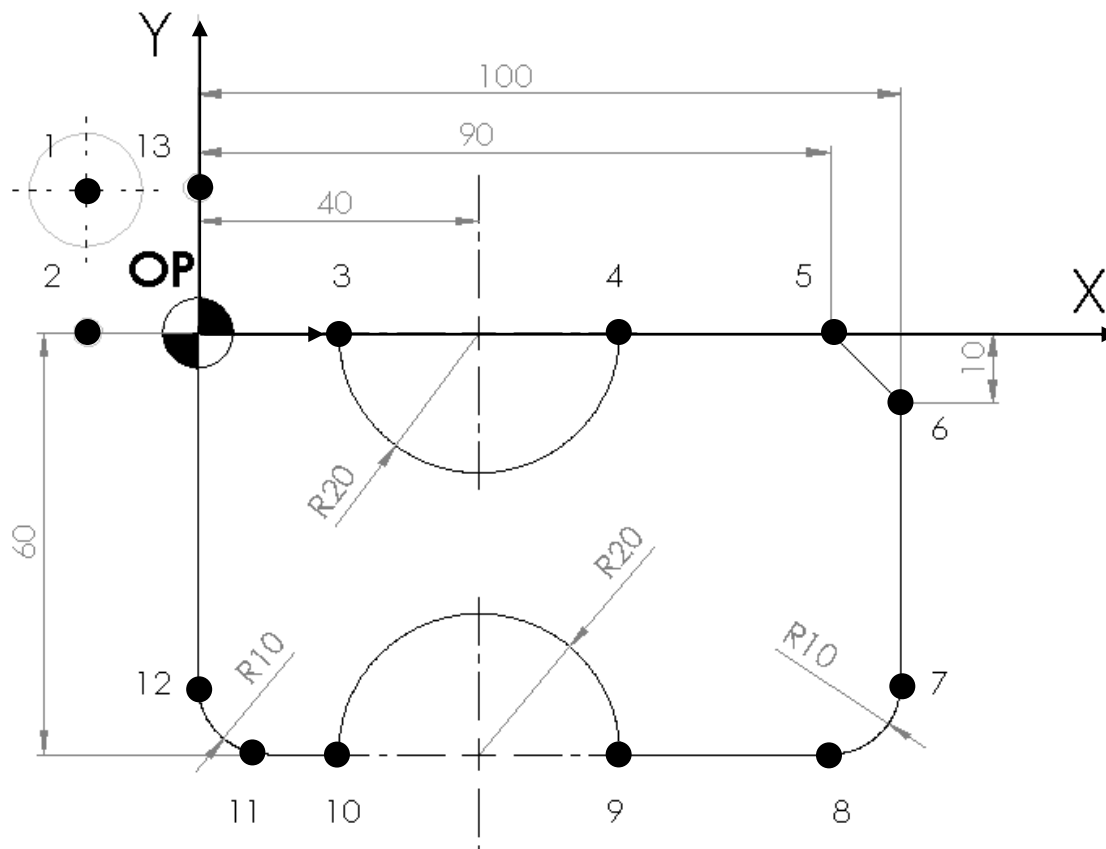
- 1) Définir les coordonnées des différents points en complétant les tableaux.
- 2) Compléter le programme % 100 page suivante.

### Critères d'usinage :

- Programmation avec les coordonnées du centre d'un cercle
- Usinage avec une fraise Ø14 : T12 D12
- Profondeur d'usinage : Z-10
- N : 2000 tr/min - Vf : 200mm/min

	1	2	3	4	C3-4	5	6	7	8
X									
Y									
Z									

	C7-8	9	10	C9-10	11	12	C11-12	13
X								
Y								
Z								





LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro  
Technicien d'Usinage

Page 2 sur 2

**TD N°1**  
*Compléter un programme*

**CI17 :**  
**Les trajectoires  
préprogrammées**

**Programme :**

%100

N10 G17 G40 G80 G0 G52 Z

N20 G0 G52 X Y

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

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

N50 G0 X..... Y.....

N60 G0 Z.....

N70 G1 Z.....

N80 G1 G41 X..... Y.....

N90 G1 X.....

N100 G3 X..... Y..... I..... J.....

N110 G1 X..... Y.....

N120 G..... X100 Y-10

N130 G..... X100 Y-50

N140 G..... X90 Y-60 I90 J-50

N150 G..... X60 Y-60

N160 G..... X20 Y-60 I40 J-60

N170 G..... X10 Y-60

N180 G..... XO Y-50 I10 J-50

N190 G..... XO Y20

N200 G77 N10 N20 M5 M9

N210 M2