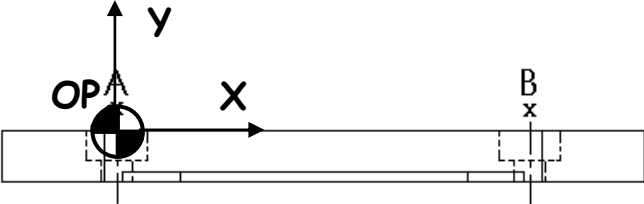
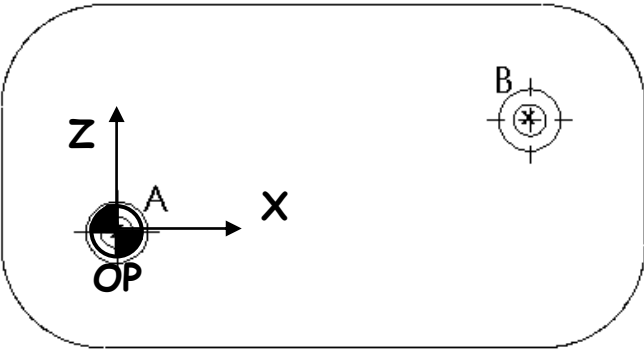


Travail demandé :

- 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 en vous aidant du contrat de phase.

TABLEAU à compléter			
Point	X	Y	Z
A			
B			



LP Don Bosco

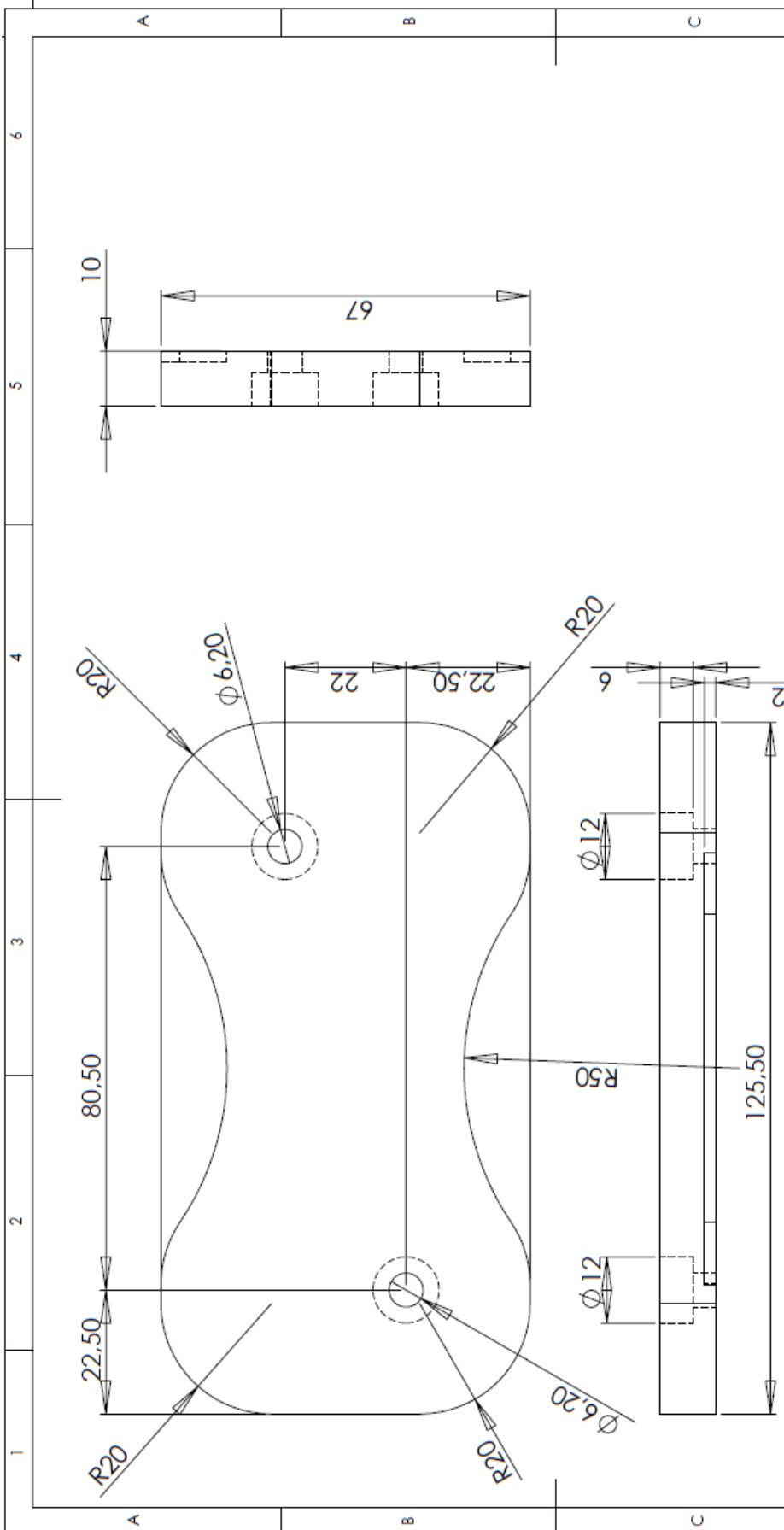
Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 2 sur 4

TD N°2

Compléter un programme

CI17 :
Les trajectoires
préprogrammées



Tolérances générales ISO2768 fH

Échelle :	Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation
	1	1	SoCLE	EN AW 2017	
LP Don Bosco			MATEUR STIRLING		
LP Don Bosco			DT 01		
LP Don Bosco			BAC PRO TU		

Edition d'éducation SOLIDWORKS – Usage universitaire unique

Origine : Académie de Besançon
Modifié par le LP Don Bosco de Nice

A4H



LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 3 sur 4

TD N°2

Compléter un programme

CI17 :
Les trajectoires
préprogrammées

CONTRAT DE PHASE

Phase 20

FRAISAGE
HAAS VF2

Ensemble MOTEUR STIRLING

Pièce SOCLE

Matériau EN AW 2017

Série

Programme % 5090

Brut Plaque 70x128x10

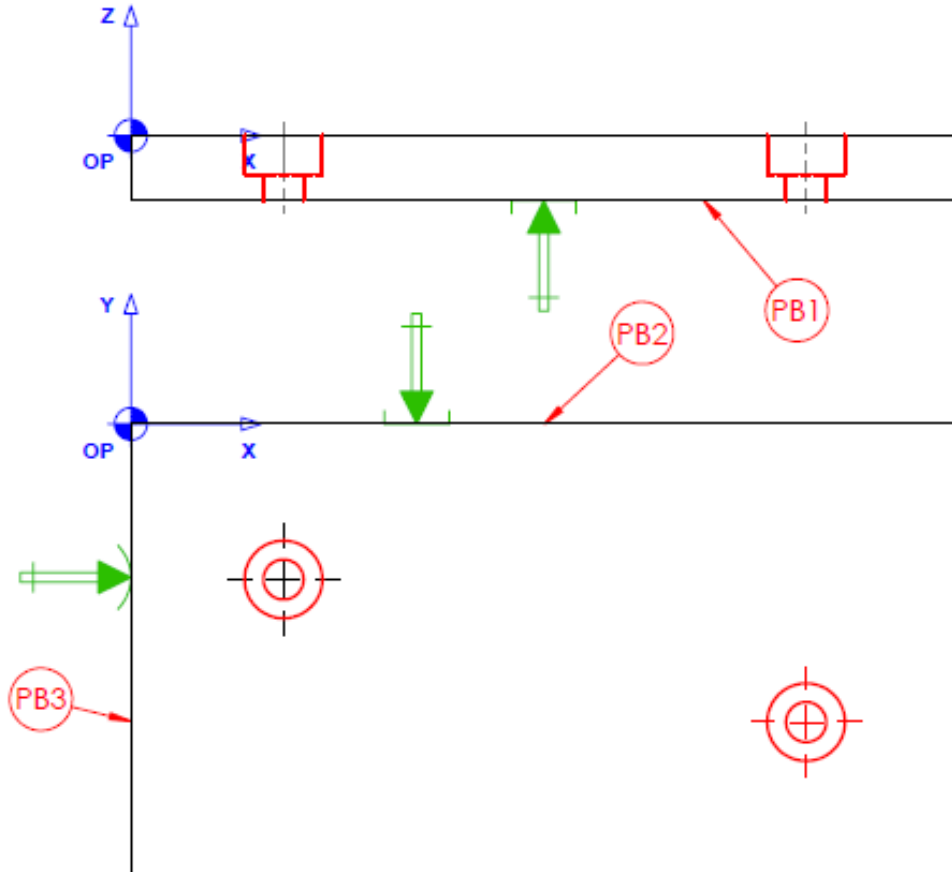


Nom

DT 04

1

1



MIP : - appui plan sur PB1
- appui linéaire rectiligne sur PB2
- appui ponctuel sur PB3

Porte-Pièce : étau

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Pointer les 2 trous D6.2	Foret centreur en carbure 90° d = 8 TITEX A 1174*8		2000	0.05		20	20
b) Percer-débourrage des 2 trous D6.2	Foret HSS DIN 1897 118° extracourt d = 6,2 TITEX A 1111*6,2		2000	0.05		17	17
c) Usiner le premier lamage	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 8 TITEX D 2249*8		2000		200	18	18
d) Usiner le second lamage			2000		200	18	18

Edition d'éducation de SOLIDWORKS – A titre éducatif uniquement.



LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 4 sur 4

TD N°2
Compléter un programme

CI17 :
**Les trajectoires
préprogrammées**

Programme :

%509 (SOCLE MS PHASE 20)

N10 G17 G40 G80 G0 G52 Z

N20 G0 G52 X Y

N30 G59 X24. Y-46. Z98.2

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

(POINTER TROU)

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

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

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

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

N80 G..... N..... N..... M.....

(----- FORET HSS DIN338 118D COURT D = 6.2)

(PERCER-DEBOURRAGE TROU)

N90

N100

N110

N120

N130

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

(VIDER POCHE PROFIL)

N140

N150

N160

N170

N180 G45 X0 Y0 Z-6 ER2 EB6 P1 Q2 EP66 EQ200

N190 G0 Z2

N200 G0 X80.5 Y22 F200

N210 G45 X80.5 Y22 Z-6 ER2 EB6 P1 Q2 EP66 EQ200

N220 G0 Z2

N230

N240