

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			
C			
D	29.564	-4.981	
E	59.243	-7.578	
F		-27.501	
G			
H			
I			
J			
K			
L			
M			
N			

A
x

A
x

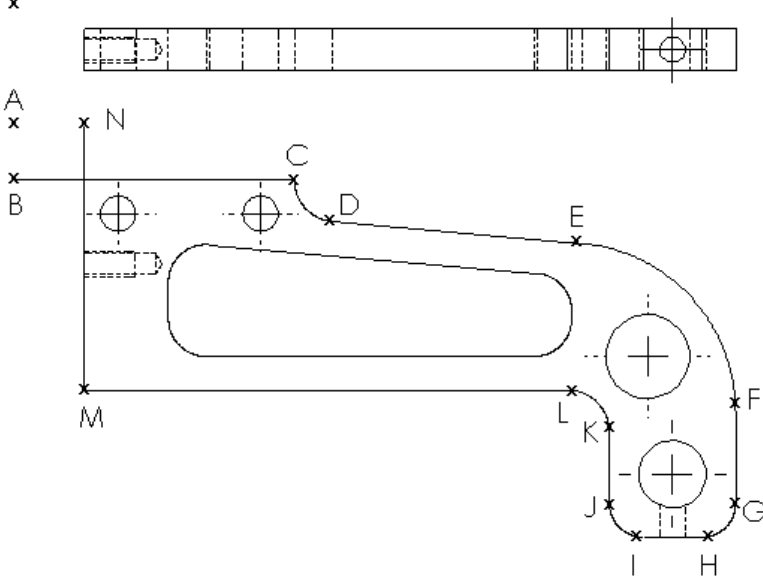
x N

x

B

x

M





LP Don Bosco

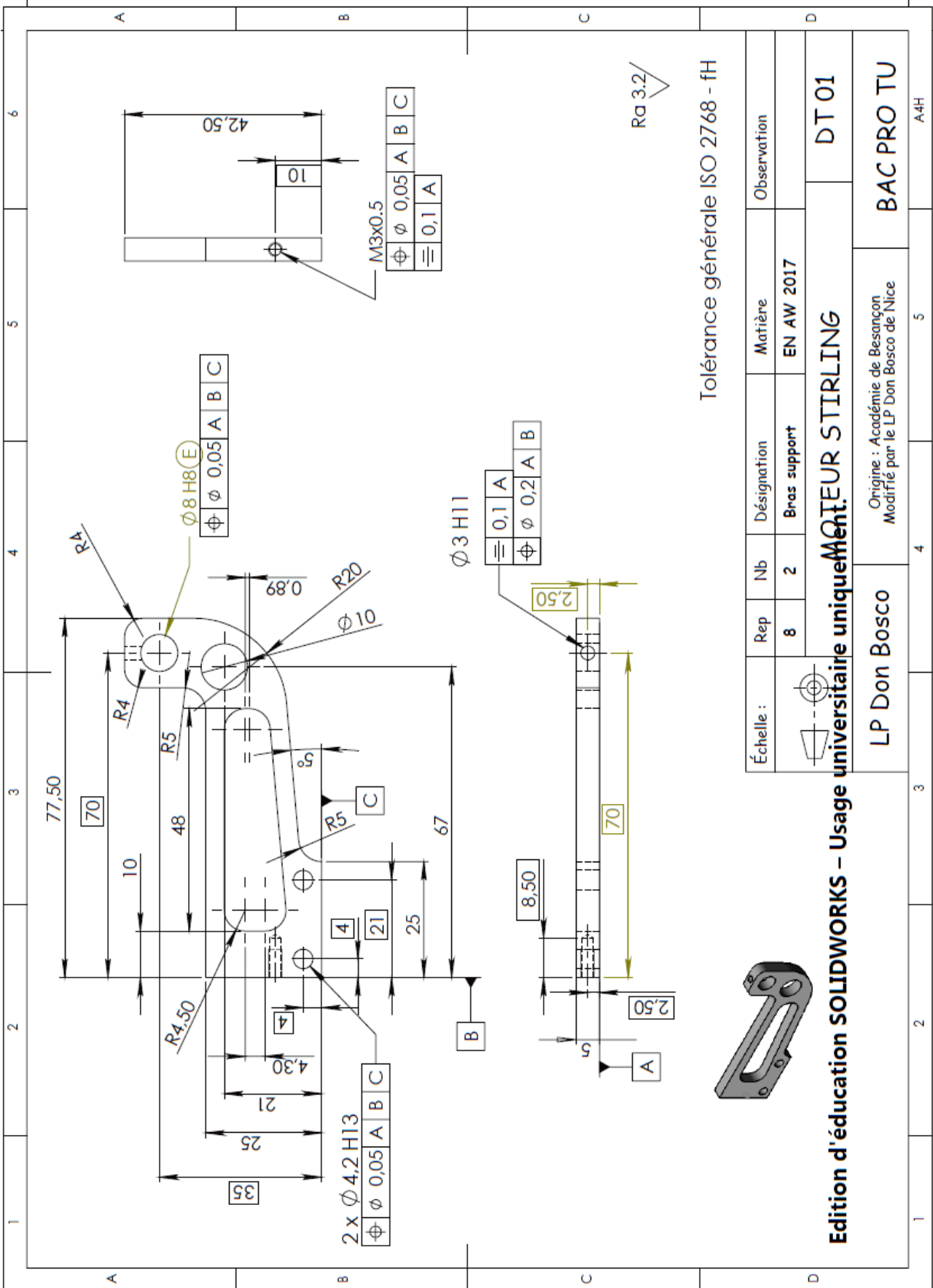
Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 2 sur 4

TD N°3

Compléter un programme

CI17 :
Les trajectoires
préprogrammées



Edition d'éducation SOLIDWORKS – Usage universitaire uniquement

Échelle :	Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation
	8	2	Bras support	EN AW 2017	
MOTEUR STIRLING					
DT 01					
LP Don Bosco			BAC PRO TU		
Origine : Académie de Besançon Modifié par le LP Don Bosco de Nice			A4H		

Tolérance générale ISO 2768 - fH

CONTRAT DE PHASE Phase 30

FRAISAGE
SAPHIR 450

Ensemble MOTEUR STIRLING

Pièce BRAS SUPPORT

Matériau EN AW 2017

Série

Programme % 503

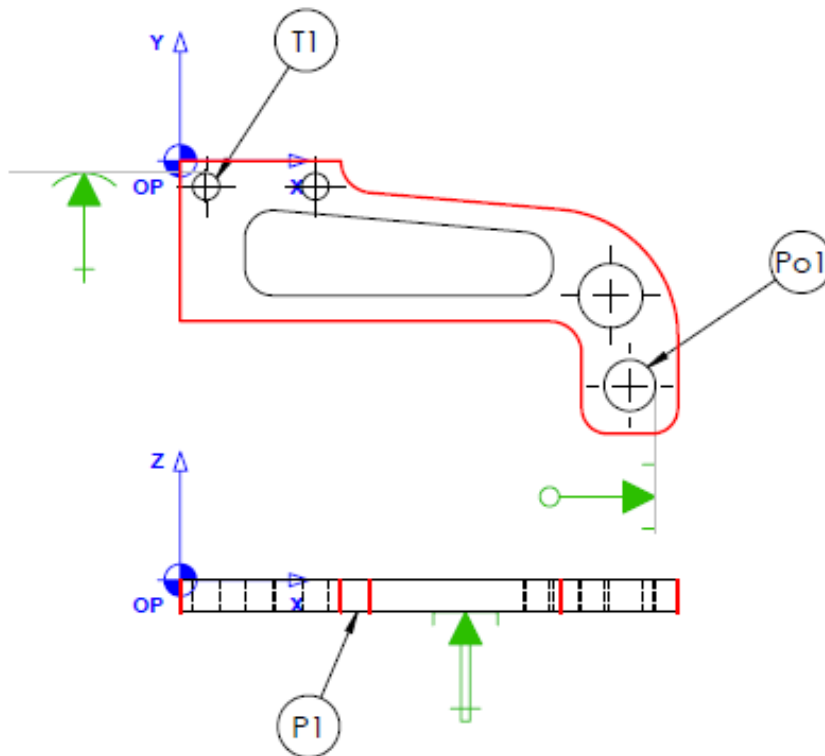
Brut Plaque 85x48x5



1
1

Nom

DT 04



MIP :

- appui plan sur P1
- appui linéaire annulaire sur Po1
- appui ponctuel sur T1

Porte-Pièce : montage d'usinage dédié

OPERATIONS	OUTILS	Vc	n	f / fz	Vf	T	D
		m/min	tr/min	mm/tr mm/dent	mm/min		
a) Contourner Cont 1 en ébauche	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 8 TITEX D 2249*8		2000		200	18	18
b) Contourner Cont 1 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 4

TD N°3

Compléter un programme

CI17 :
**Les trajectoires
préprogrammées**

Programme :

%503 (BRAS SUPPORT MS PHASE 30)

N10 G17 G40 G80 G0 G52 Z

N20 G0 G52 X Y

N30 G59 X10 Y-2 Z110.48

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

(CONTOURNER PROFIL)

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

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

N60 G0 X..... Y.....

N70 Z.....

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

N90 G..... Z.....

N100

N110

N120

N130

N140

N150

N160

N170

N180

N190

N200

N210

N220

N230