**Usinage de la phase 20 du Canon :**

Travail à réaliser :

* Brut Ø 30
* Point d’approche A
* Point de dégagement rapide O
* positionner les points pour l’usinage de la partie avant

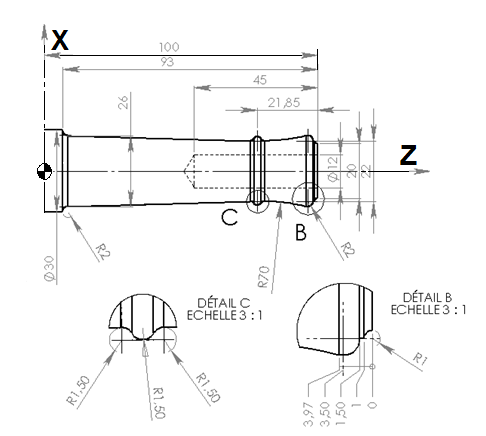
Remplir le tableau de coordonnées.

* Définir le brut.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| POINTS | X | Z | R | I | K | Code G |
| A |  |  |  |  |  |  |
| B |  |  |  |  |  |  |
| C |  |  |  |  |  |  |
| D |  |  |  |  |  |  |
| E |  |  |  |  |  |  |
| F |  |  |  |  |  |  |
| G |  |  |  |  |  |  |
| H |  |  |  |  |  |  |
| I |  |  |  |  |  |  |
| J |  |  |  |  |  |  |
| K |  |  |  |  |  |  |
| L |  |  |  |  |  |  |
| M |  |  |  |  |  |  |
| N |  |  |  |  |  |  |
| O | 200 | 200 |  |  |  |  |

* Faire le programme ISO

Donnée :

* T1 Outil d’ébauche Vc=300 et Fz=0.15
* T2 Outil de finition Vc = 250 et Fz = 0.05
* T3 Foret à centrer N = 1000 Tr/min et Fz=0.025mm/tr
* T4 Foret Diamètre 12 mm Vc=60 m/min et Fz=0.04 mm/Tr
* Débourrage de 20 mm pour le perçage
* Surépaisseur en X = 0.75mm au diamètre et Z=0.25mm
* Ap maxi 1.5mm
* Sécurité de 5mm

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| POINTS  BRUT | X | Z |
| 1 |  |  |
| 2 |  |  |
| 3 |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| PROGRAMME | Suite programme |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |