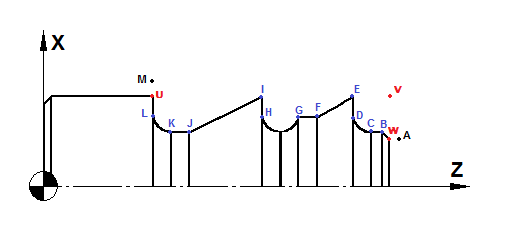


**I / Placer sur le schéma ci-dessous :**

* L’origine programme (G54)
* Le positionnement des points
* Repérage des axes

**I / Compléter le tableau des coordonnées :**



**III/ Réaliser le programme :**

Contour du brut

Pièce

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| POINTS | X | Z | R | G |
| A |  |  |  |  |
| B |  |  |  |  |
| C |  |  |  |  |
| D |  |  |  |  |
| E |  |  |  |  |
| F |  |  |  |  |
| G |  |  |  |  |
| H |  |  |  |  |
| I |  |  |  |  |
| J |  |  |  |  |
| K |  |  |  |  |
| L |  |  |  |  |
| M |  |  |  |  |
| U | 50 | 30 |  |  |
| V |  |  |  |  |
| W |  |  |  |  |

Donnée :

* Sécurité (A et H) = 1mm dans le prolongement de la trajectoire
* T1 Outil d’ébauche Vc=80m/min et Fz=0.01mm/tr
* T2 Outil de finition Vc = 100m/min et Fz = 0.03mm/tr
* Surépaisseur en X=0.5mm au diamètre et Z=0.25mm
* Apmaxi 1mm

**Programme :**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| %1105 (Exo 2) | | N 290 (W) | |
| N10 G90 G40 G80 G95 M5 M9 | | N300 G80 | |
| N20 G0G52 X0 |  | N310 G77 N70 N190 | |
| N30 G0 G52 Z0 |  | N320 M6 T2 D2 M8 | |
| N40 G54 |  | N330 G92 M3 S700 | |
| N50 G79 N200 |  | N340 G97 S300 | |
| N60 (Profil extérieur) |  | N350 G0 X26 Z96 | |
| N70 | (a) | N360 G77 G42 N70 N190 F0.03 | |
| N80 | (b) | N370 G77 N10 N40 | |
| N90 | (c) | N380 M30 | |
| N100 | (d) |  | |
| N110 | (e) |  | |
| N120 | (f) |  | |
| N130 | (g) |  | |
| N140 | (h) |  | |
| N150 | (i) |  | |
| N160 | (j) |  | |
| N170 | (k) |  | |
| N180 | (l) |  | |
| N190 | (m) |  | |
| N200 (Ebauche extérieur) |  |  |  |
| N210 T1 D1 M6 M8 | |  | |
| N220 G92 M3 S500 |  |  | |
| N230 G97 S200 |  |  | |
| N240 G0 X26 Z96 | (Point approche rapide) |  | |
| N250 G96 S80 |  |  | |
| N260 G65 N70 N190 Z30 X52 I.0.5 K0.25 EA30 P1 EF0.01 | |  | |
| N270 | (u) |  | |
| N280 | (v) |  | |