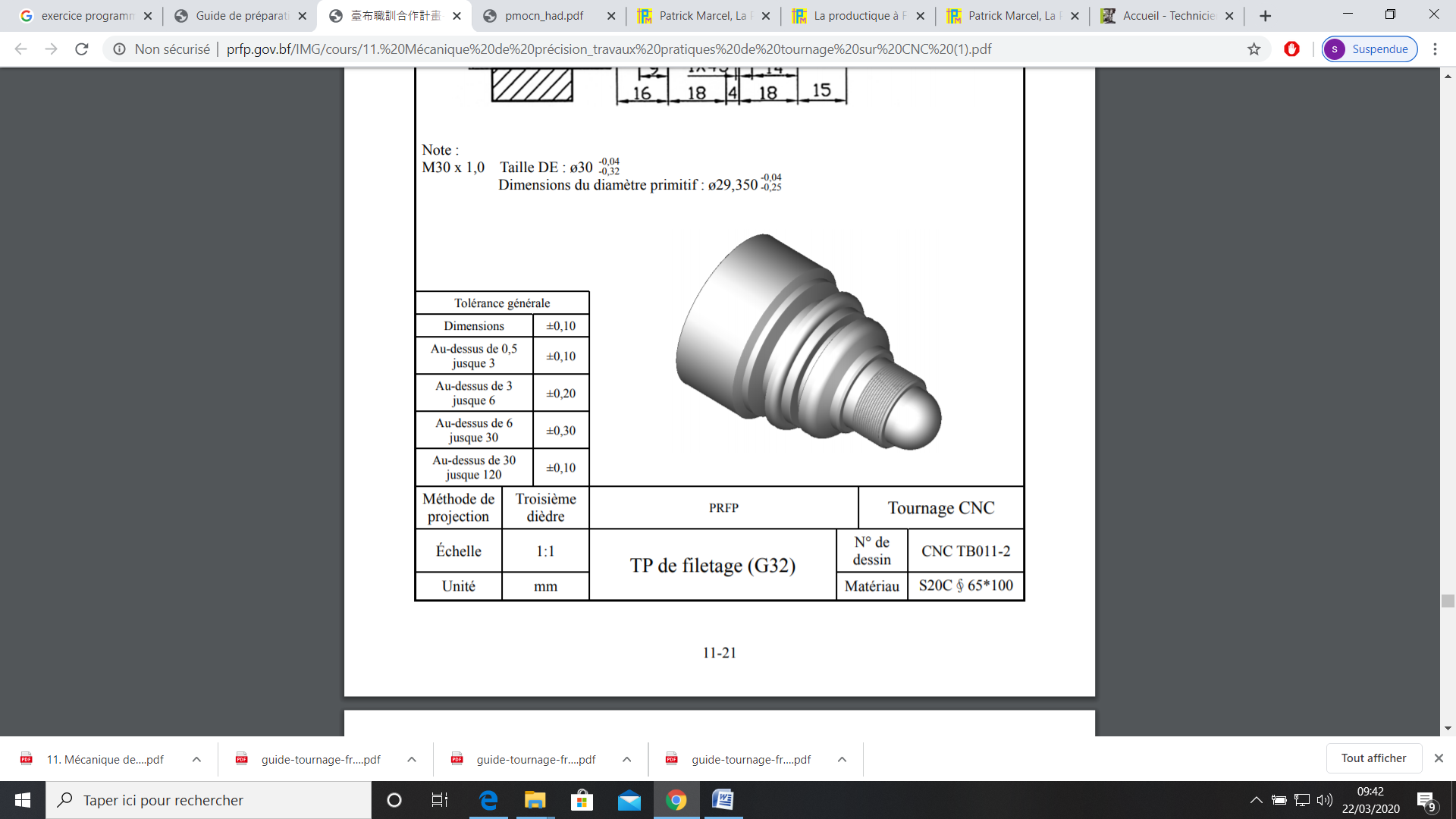
Synthèse : Cycle d’ébauche, Gorge, Cycle gorge, Cycle de filetage :



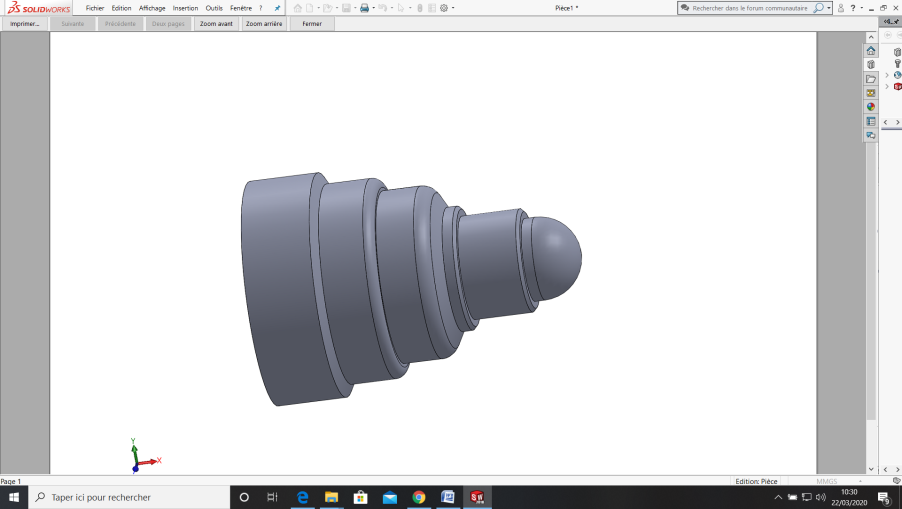
Paramètres outils :

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| N° outil | Désignation | Outil | N  tr/min | Vc  m/min | Fz  mm/tr | Ap  mm |
| T1 | Outil d’ébauche droit 80° r0.8mm |  |  | 180 | 0.3 | 2 |
| T3 | Outil de finition droit 55° r0.4mm |  |  | 200 | 0.15 | 0.3 |
| T5 | Outil de filetage extérieur 60° |  |  | 130 | 2 |  |
| T7 | Outil de découpe de rainurage 3mm |  | 900 |  | 0.04 |  |

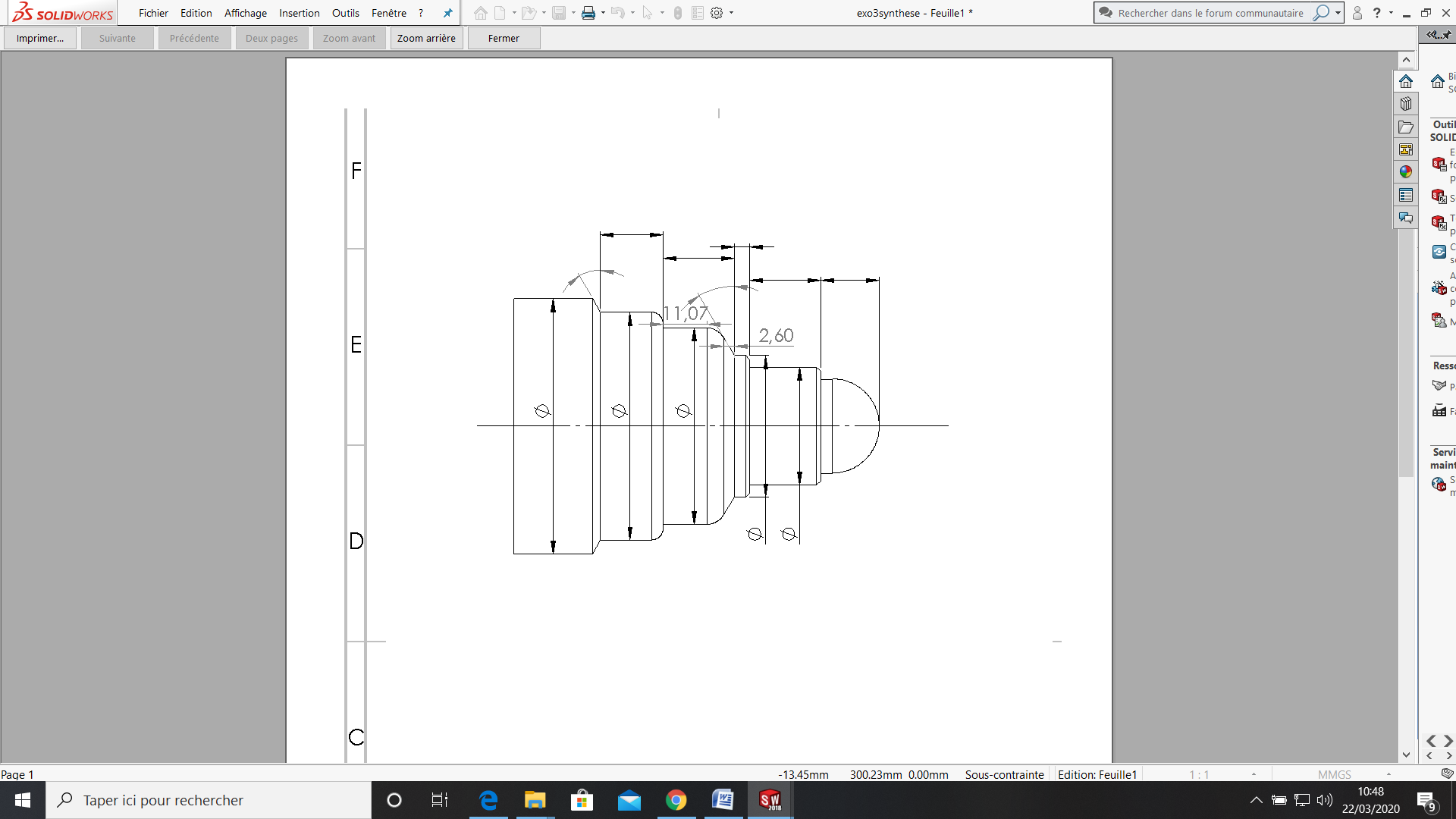
Travail à réaliser :

* Brut Ø 65
* Remplir les tableaux coordonnées et établie les programmes ISO.

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

Etape 1 : Ebauche par axial et finition aux cotes nominales:

* Mettre les cotes sur le schéma.
* Positionner l’OP
* Positionner les points
* Remplir le tableau de point
* Réaliser le programme Iso sans le clôturer.



|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| POINTS | X | Z | R | G |
| A | 0 | 0 |  | G0 |
| B |  |  |  |  |
| C |  |  |  |  |
| D |  |  |  |  |
| E |  |  |  |  |
| F |  |  |  |  |
| G |  |  |  |  |
| H |  |  |  |  |
| I |  |  |  |  |
| J |  |  |  |  |
| K |  |  |  |  |
| L |  |  |  |  |
| M |  |  |  |  |
| N |  |  |  |  |
| O |  |  |  |  |

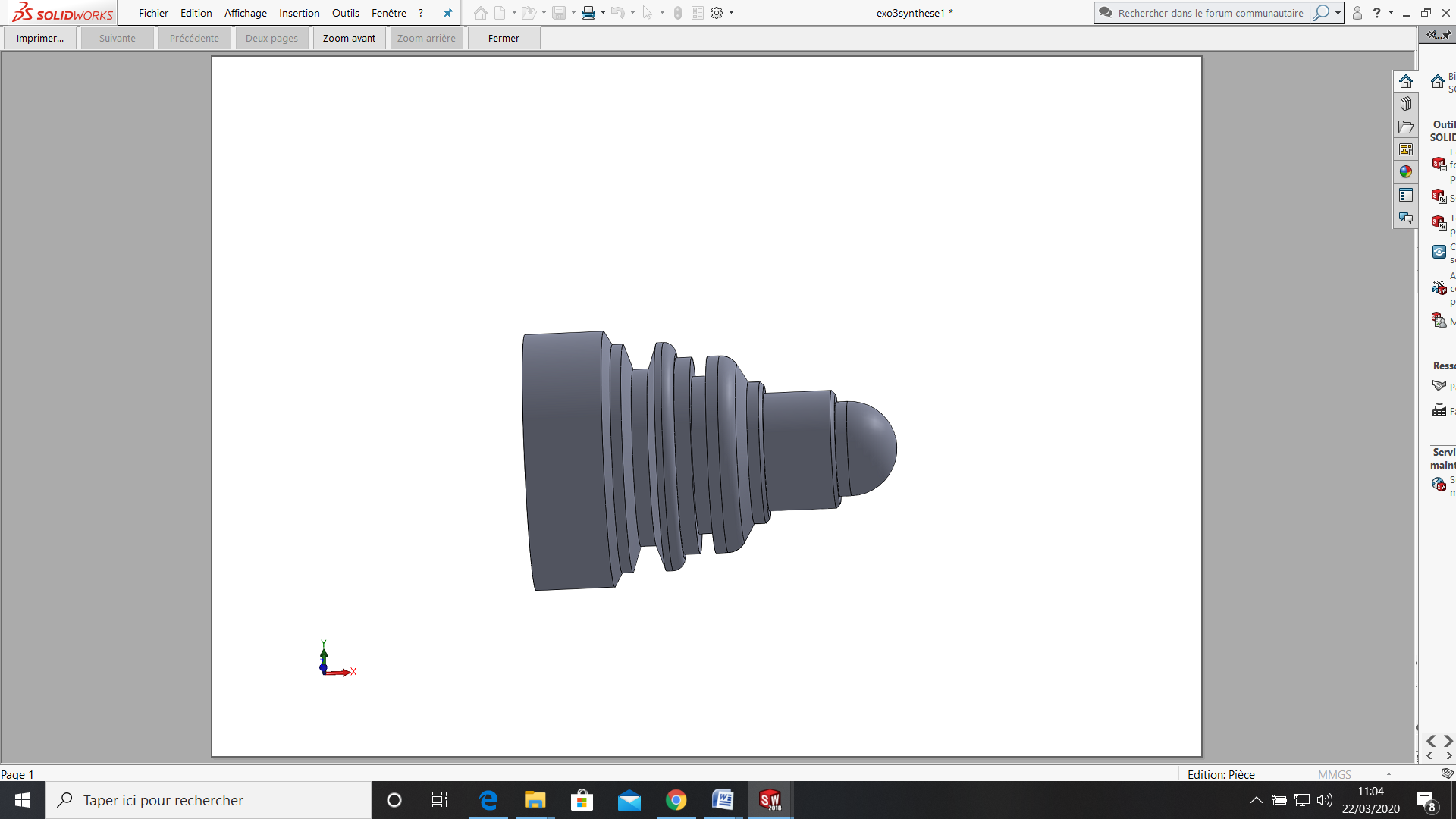
A

|  |  |
| --- | --- |
| PROGRAMME | Suite programme |
| N10 G90 G40 G80 G95 M5 M9 | (Ebauche extérieur) |
|  | N…… T1 D1 M6 M8 |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| N50 G79 N |  |
| N60 (Profil extérieur) |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  | N… G77 N10 N40 (initialisation) |
|  | (Finition extérieur sur cote nominale) |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |



Etape 2 : Réaliser les gorges:

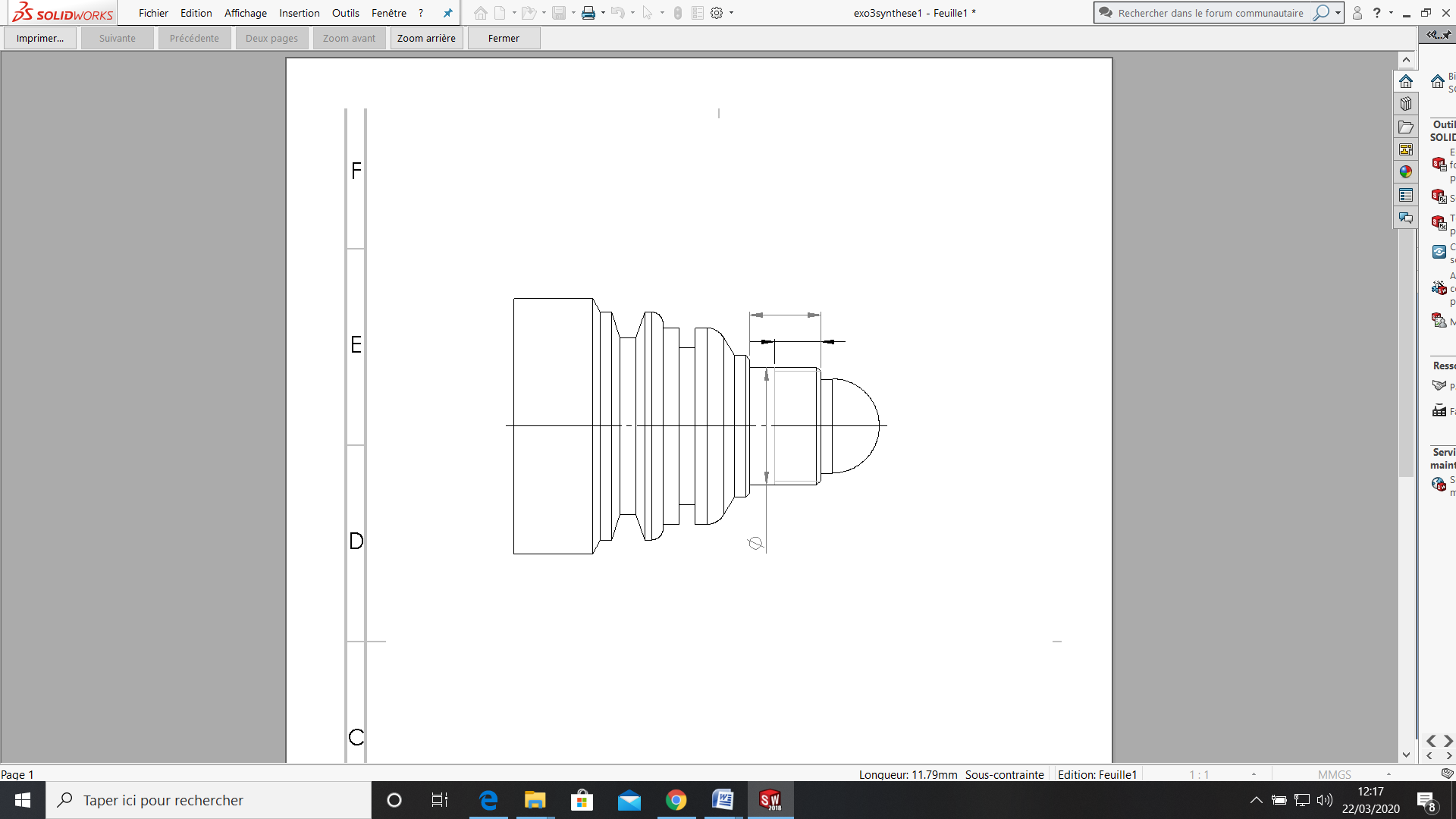
* Mettre les cotes sur le schéma.
* OP est identique que l’étape 1
* Positionner les points
* Remplir le tableau de point
* Réaliser le programme Iso sans le clôturer



|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| POINTS | X | Z | R | G |
| Gorge 1 | | | | |
| A |  |  |  |  |
| B |  |  |  |  |
| C |  |  |  |  |
| D |  |  |  |  |
| Gorge 2 | | | | |
| E |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| PROGRAMME | Suite programme |
| N…. G77 N10 N40 (initialisation) | (Usinage Gorge2) |
| N…… T… D… M6 M8 |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
| (Usinage Gorge1) |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

Etape 3 : Finition diamètre 30 et Filetage:

* Mettre les cotes sur le schéma.
* OP est identique que l’étape 1
* Remplir le tableau de point
* Réaliser le programme Iso
* Sécurité 4 mm

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| POINTS | X | Z |
| Finition extérieur | | |
| A |  |  |
| B |  |  |
| C |  |  |
| Filetage | | |
| D |  |  |
| E |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| PROGRAMME | Suite programme |
| N…. G77 N10 N40 (initialisation) | (Usinage Filetage ) |
| (Usinage finition diamètre 30mm ) | N…… T… D… M6 M8 |
| N…… T… D… M6 M8 |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  | N…… M2 ou M30 |