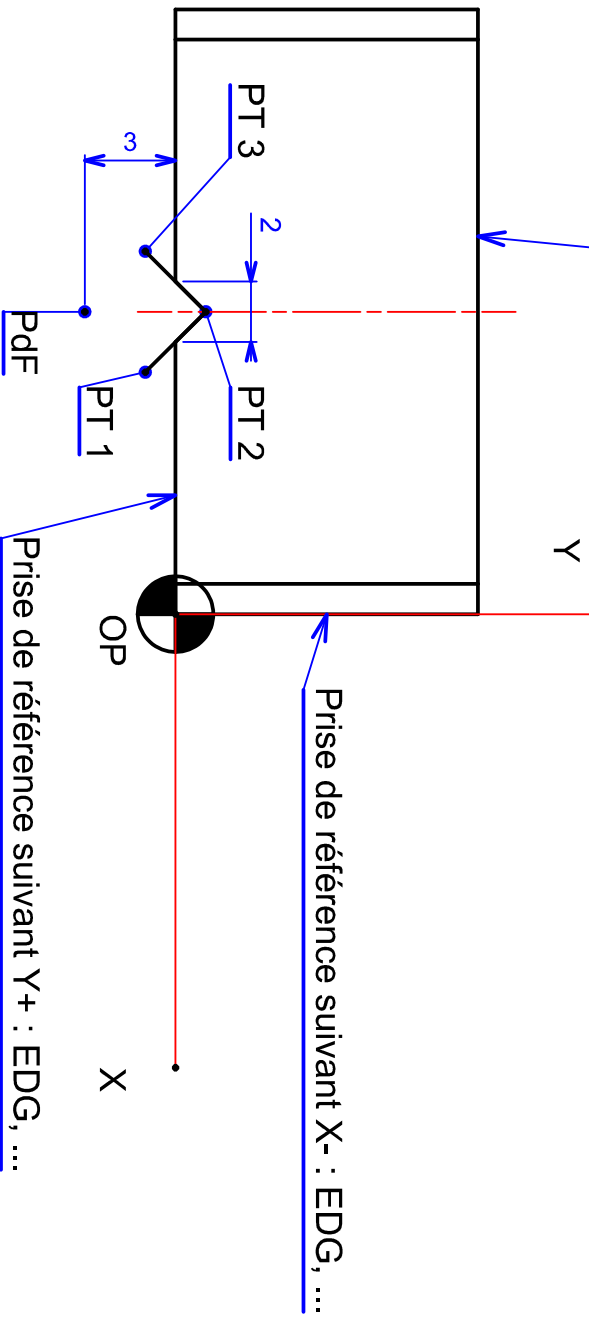


Face en appui contre la règle

# TP Electroérosion à fil : usinage du vé (Mini TàG)

Travail demandé :



cf dessin de déf. pour les cotes de la pièce

Données :

Epaisseur à découper :	
Matière pièce :	
Référence fil :	
Ø fil :	
Régime :	

Coordonnées des points du parcours :

Points	X	Y
PdF		
PT 1		
PT 2		
PT 3		

PROGRAMME DE COMMANDE

Nom du fichier : ...

MSG, DECOUPE VE  
 CCF, INIT.CMD  
 TEC, ...  
 WIR, ...  
 MOV, ...  
 CLE, ...  
 OSP, ...  
 REX, ...  
 ATT,0  
 SPG, ...  
 MSG, FIN

PROGRAMME ISO

Nom du fichier : ...

%  
 N10 G92 ...  
 N20 G38  
 N30 G4... D0  
 N40 ...  
 N50 ...  
 N60 ...  
 N70 ...  
 N80 ...  
 N90 ...  
 N100 ...  
 N110 ...  
 N120 ...  
 N130 ...  
 N140 G39 G40  
 N150 M2

Etapes :	Points :
Déterminer les coordonnées des points du profil	/ 2
Compléter les programmes CMD et ISO	/ 4
Editer les programmes sur Bloc note	/ 2
Entrer les programmes dans la machine	/ 2
Enfiler le fil	/ 2
Faire les touches électriques	/ 2
Tracer le programme à l'écran	/ 2
Usiner la pièce	/ 4
	/ 20

Procédures :

Procédure pour copier un fichier depuis une disquette :
=> Mode PREP, Fichiers, Changer unité, A, ...
Procédure pour ouvrir un programme dans l'éditeur :
=> Mode PREP, Editeur, ...
Procédure pour enfiler le fil :
=> Mode EXEC, ...
Procédure pour faire les touches électriques :
Procédure pour exécuter le tracé du programme à l'écran :
Procédure pour exécuter l'usinage :
Procédure pour modifier les régimes (FF ...) :

