

PT A

Profil à usiner :

PT B

PT C

PT 0

Z

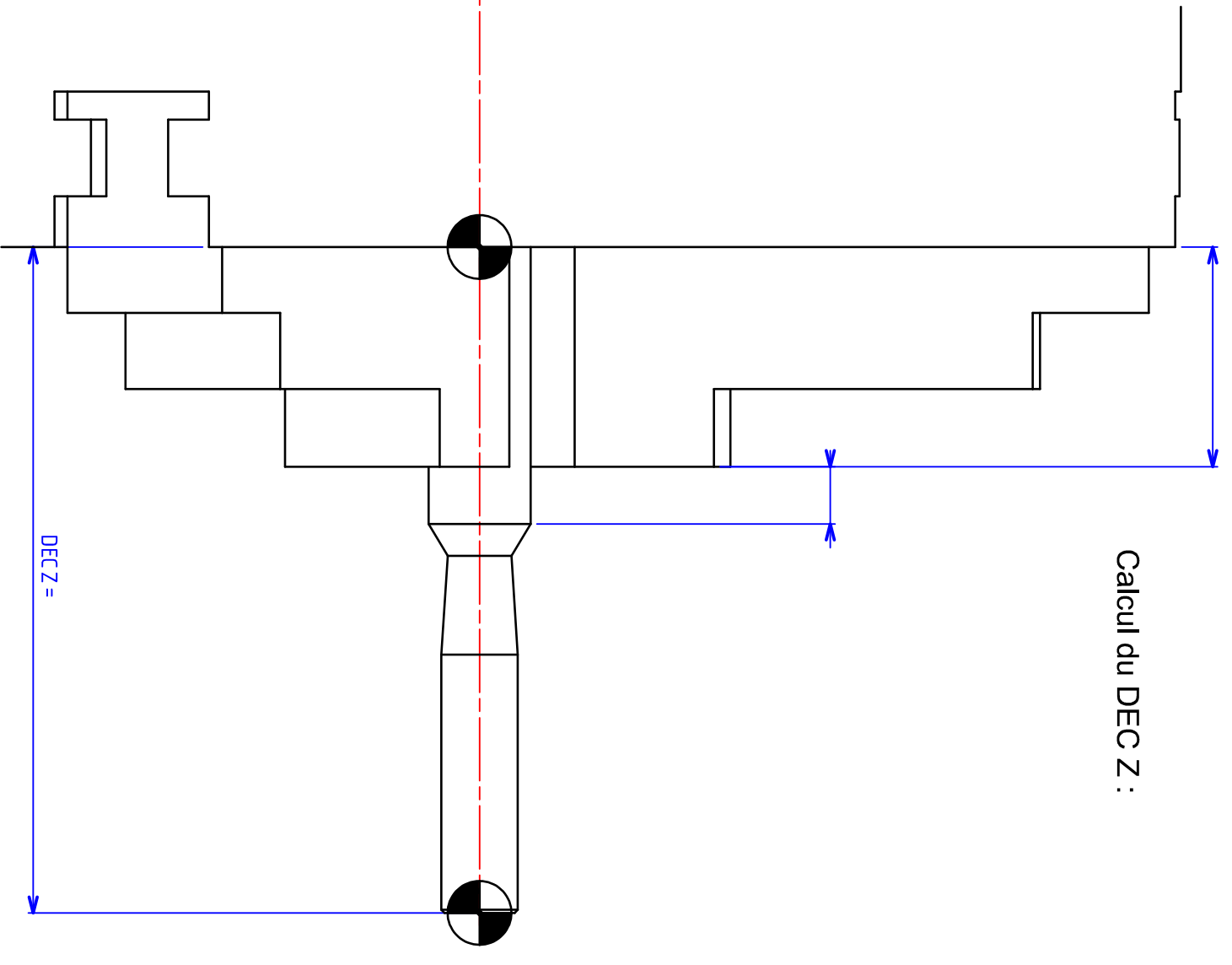
20

Coordonnées des points :

	- Ø X	Z
PT 0	0	0
PT 1		
PT 2		
PT 3		
PT 4		
PT 5	-	-
PT A		
PT B		
PT C		

(cf dessin de définition)

Calcul du DEC Z :



H

G

DECZ =

Travail demandé :

Calculer les coordonnées des points	/ 2
Compléter le programme	/ 2
Faire les POM	/ 2
Entrer les DEC	/ 2
Mesurer les jauges outils sur le banc	/ 2
Entrer les jauges	/ 2
Charger le programme	/ 2
Sélectionner le programme courant	/ 1
Exécuter le programme en mode test	/ 1
Exécuter le programme en continu	/ 2
Contrôler la pièce	/ 2
	-
	/ 20

Programme à compléter :

```

% ...
( DEC Z+ ...

$ INIT
N10 G40 G80 G90 G95 M5 M9
N20 G92 S3000
N30 G0 G52 X-20 Z-50

$ EBAUCHE
N100 T2 D2 M6
N105 G97 M3 M41 S500
N110 G0 X ...
N120 G96 M3 M41 S120 F.08 M8
N130 G64 N1100 N1000 I.1 K.1 P.7
N140 ...
N160 ...
N170 ...
N180 G0 X0 Z5
N190 G77 N10 N30

```

```

$ FINITION
N200 T4 D4 M6
N205 G97 M3 M41 S500
N210 G0 X0 Z5
N220 G96 M3 M41 S180 F.05 M8
N230 G77 N1000 N1100
N240 G0 X ...
N250 G77 N10 N30
N260 G79 N1999

$ PROFIL
N1000 G1 G42 X0 Z0
N1010 ...
N1020 ...
N1030 ...
N1040 ...
N1050 ...
N1060 ...
N1070 ...

N1999 M2

```