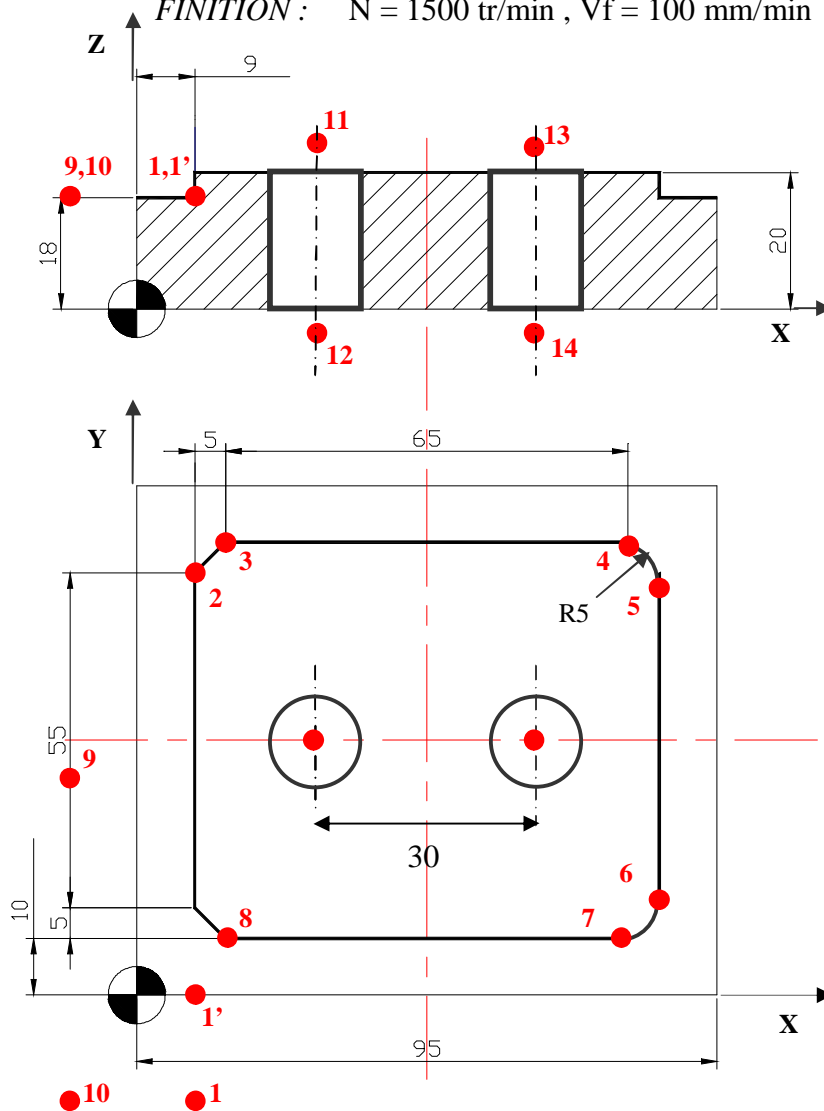


#### Contournage :

- Outil utilisé : *FINITION :* T1 fraise 2T ARS Ø 15 associée au correcteur d'outil D1
- Conditions de coupe : *FINITION :* N = 2000 tr/min , Vf = 200 mm/min

#### Perçage :

- Outil utilisé : *Pointage :* T2 foret à pointer 2T ARS Ø 15 associée au correcteur d'outil D2  
*Perçage :* T3 foret ARS Ø 12 associée au correcteur d'outil D3
- Conditions de coupe : *EBAUCHE :* N = 1500 tr/min , Vf = 100 mm/min  
*FINITION :* N = 1500 tr/min , Vf = 100 mm/min



Point	X	Y	Z
1	9	-9	18
1'	9	0	18
2	9	70	18
3	14	75	18
4	79	75	18

Point	X	Y	Z
5	84	70	18
6	84	15	18
7	79	10	18
8	14	10	18
9	-9	33	18

Point	X	Y	Z
10	-9	-9	18
11	32.5	42.5	22
12	32.5	42.5	-2
13	62.5	42.5	22
14	62.5	42.5	-2

%101

N10 G80 G40 G0 G52 X0 Y0 Z0

(CONTOURNAGE)

N20 T1 D1 M6 (Fraise 15)

N30 G97 S1500 G95 F350 M3 M41 M8

N40 G0 X9 Y-9 (Pt 1)

N50 Z18 (descente de l'outil)

N60 G1 G41 Y0 (Pt 1', correction de rayon, contournage ébauche)

N70 Y70 (Pt 2)

N80 X14 Y75 (Pt 3)

N90 X79 (Pt 4)

N100 G2 X84 Y70 R5 (Pt 5)

N110 Y15 (Pt 6)

N120 G2 X79 Y10 R5 (Pt 7)

N130 X14 (Pt 8)

N140 X-9 Y33 (Pt 9)

N150 G0 G40 Y-9 (Pt 10, annulation de correction de rayon)

N160 G0 G52 X0 Y0 Z0 M5 M9

(POINTAGE)

N170 T2 D2 M6 (Foret à pointer)

N180 G97 S1500 G95 F100 M3 M41 M8

N190 G0 X32.5 Y42.5 Z22 (Pt 11)

N200 G1 Z16 (Pointage 4mm)

N210 G0 Z22 (Pt 11)

N220 G0 X62.5 Y42.5 (Pt 13)

N230 G1 Z16 (Pointage 4mm)

N240 G0 Z22 (Pt 13)

N250 G0 G52 X0 Y0 Z0 M5 M9

(PERCAGE)

N260 T3 D3 M6 (Foret 12)

N270 G97 S1500 G95 F100 M3 M41 M8

N280 G0 X32.5 Y42.5 Z22

N290 G83 Z-2 ER22 P5 Q4

N300 G0 X62.5 Y42.5

N310 G83 Z-2 ER22 P5 Q4

N320 G0 G52 X0 Y0 Z0 M5 M9

N330 M2 (fin programme)