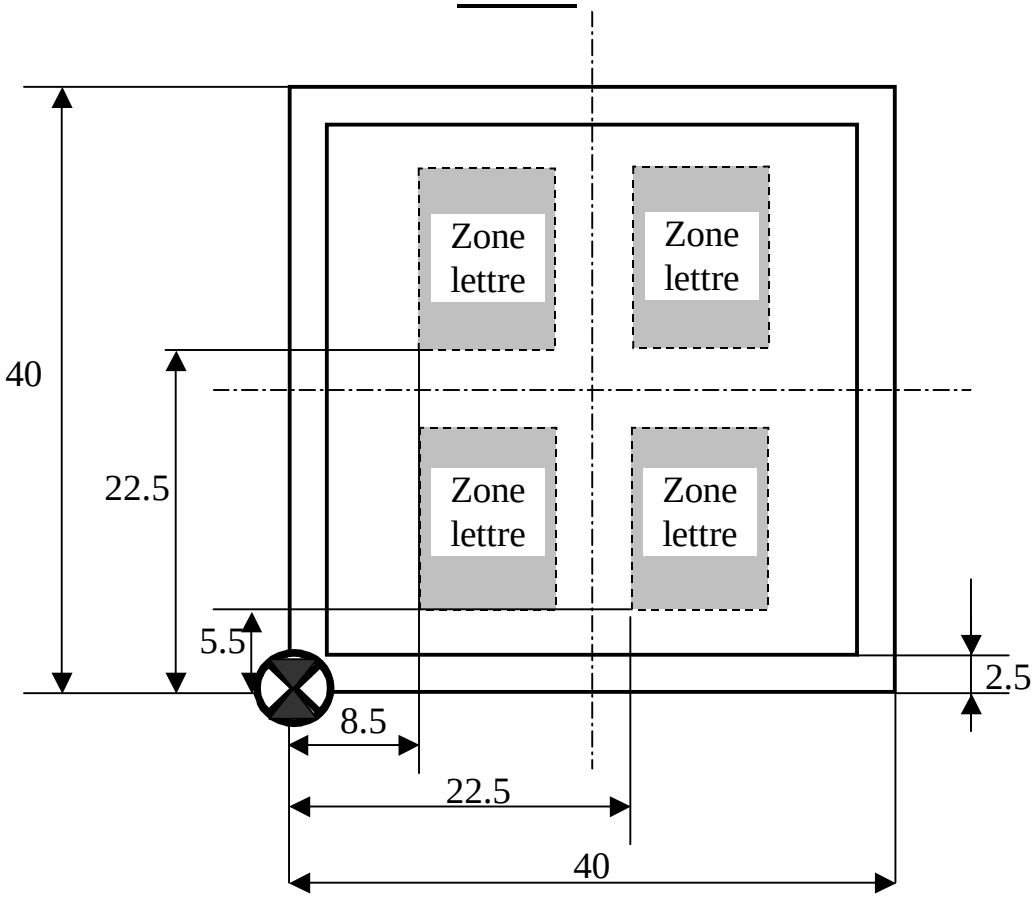
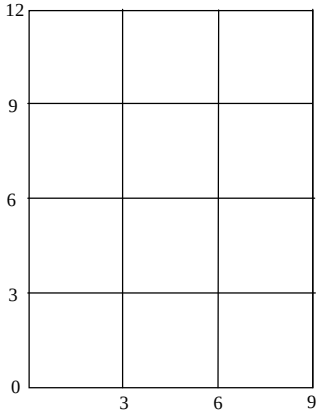
2BPMicro	**TP 5A** Mise en Œuvre d'un Centre d'Usinage CN	Production

Dessin

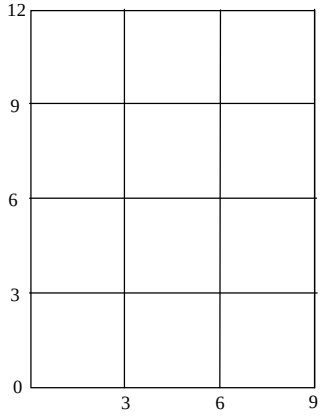


Les initiales seront creusées de 3mm.

Initiale 1



Initiale 2



Conditions de coupe : VC = **VF=**

Travail à Réaliser

1) Tracer les initiales 1 et 2 dans les zones en diagonale.
2) Numéroter les points des trajectoires et les centres des arcs dans le sens d'évolution.
3) Calculer les coordonnées de chaque point par rapport à l'origine programme dans le tableau.

Initiales 1 : coord. Pt 0 : X Y

Pts	X	Y	Pts	X	Y	Pts	X	Y

Initiales 2 : coord. Pt 0 : X Y

Pts	X	Y	Pts	X	Y	Pts	X	Y

4) Ecrire le programme

5) Mettre en œuvre la MOCN

PREF	X=	Y=	Z=
DEC	X=	Y=	Z=
Jauges	R=		L=

1) Entrer le programme
2) Tester le programme
3) Usiner la pièce.