

On désire réaliser le contournage **Programmation centre fraise** puis **avec correction de rayon**.

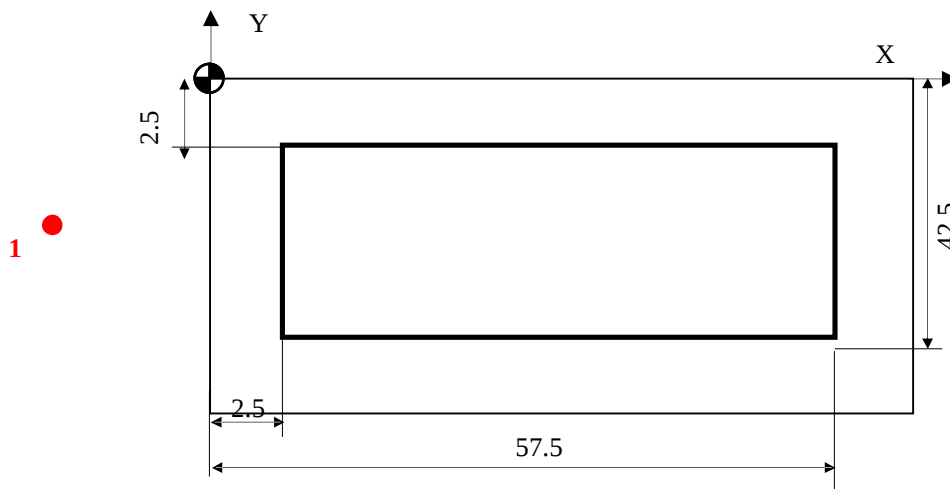
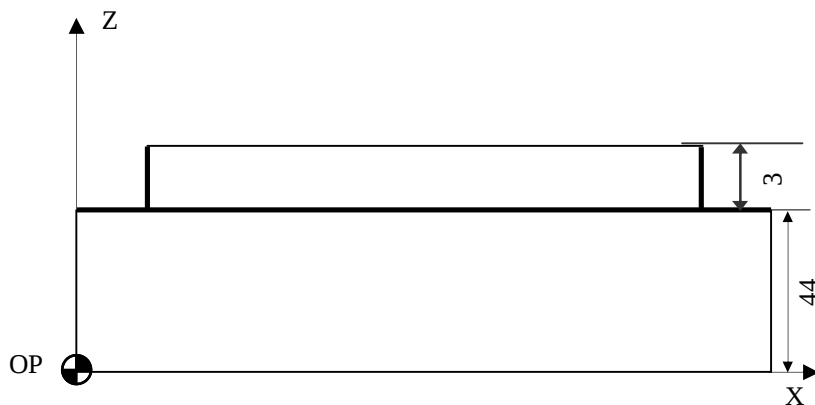
Après avoir décodé le programme,

Compléter le tableau des coordonnées des points

Représenter sur la figure les différents points utilisés

Représenter la silhouette de la fraise en position d'usinage.

Remarque : on utilisera une fraise de diamètre 5 mm..



Programmation centre fraise

Points	X	Y	Z
1	-10	-10	50
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

%2002	(Nom du programme)
N10 G0 G52 X0 Y0 Z0	(Retour à l'origine mesure en vitesse rapide)
N20 M6 T1 D1	(Appel de l'outil n°1 et du correcteur 1 fraise de 5)
N30 X-10 Y-10 Z50	(Déplacement au point P1)
N40 M3 M41 S1591 M8	(Rotation broche + arrosage)
N50 Z44	(Déplacement au point P2)
N60 G1 Y0 F239	(Déplacement en vitesse travail au point P3)
N70 X60	(Déplacement en vitesse travail au point P4)
N80 Y-45	(Déplacement en vitesse travail au point P5)
N90 X0	(Déplacement en vitesse travail au point P6)
N100 Y10	(Déplacement en vitesse travail au point P7)
N110 G0 Z50 M5 M9	(Déplacement en vitesse rapide au point 8 + arrêt broche et arrêt arrosage)
N120 G52 X0 Y0 Z0	(Retour à l'origine mesure en rapide)
N130 M2	(Fin de programme)

Programmation avec correction de rayon G41

Points	X	Y	Z
1	-10	-10	50
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			

%2002	(Nom du programme)
N10 G0 G52 X0 Y0 Z0	(Retour à l'origine mesure en vitesse rapide)
N20 M6 T1 D1	(Appel de l'outil n°1 et du correcteur 1 fraise 5)
N30 X-10 Y-10 Z50	(Déplacement au point P1)
N40 M3 M41 S1591 M8	(Rotation broche + arrosage)
N50 Z44	(Déplacement au point P2)
N60 G1 G41 Y-2.5 F239	(Déplacement en vitesse travail au point P3 avec correction de rayon)
N70 X57.5	(Déplacement en vitesse travail au point P4)
N80 Y-42.5	(Déplacement en vitesse travail au point P5)
N90 X2.5	(Déplacement en vitesse travail au point P6)
N100 Y10	(Déplacement en vitesse travail au point P7)
N110 G0 G40 Z50 M5 M9	(Déplacement en vitesse rapide au point 8 + arrêt broche et arrêt arrosage)
N120 G52 X0 Y0 Z0	(Retour à l'origine mesure en rapide)
N130 M2	(Fin de programme)