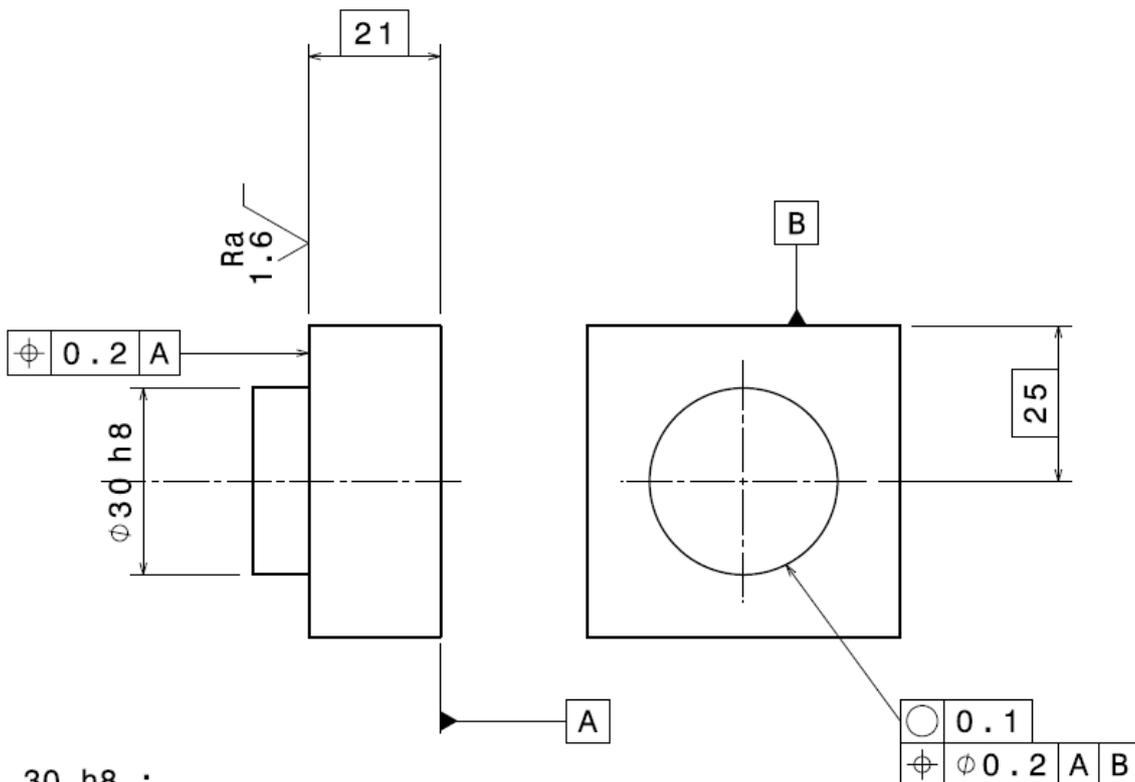
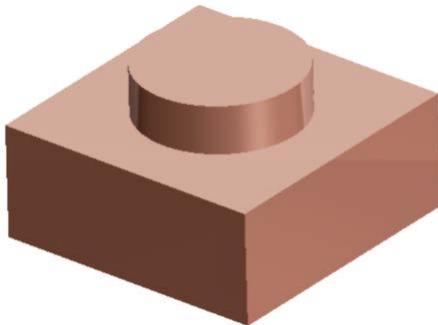


## Objectif : Décoder la programmation ISO en fraisage

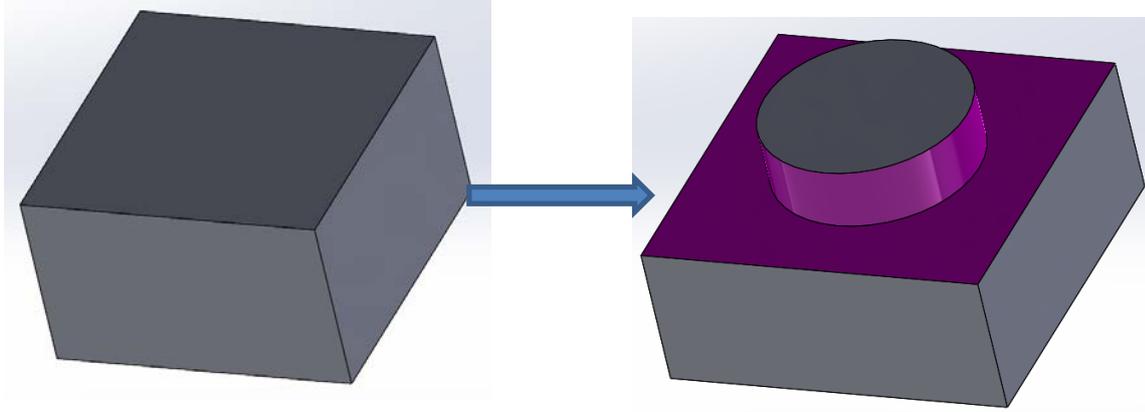
**Machine :** HAAS VF1  
**Outils coupants :** Fraise d'ébauche ARS deux tailles Ø20  
 Fraise de finition ARS deux tailles Ø16  
**Pièce brute :** bloc 2017A (Alu) 50 x 50 x30  
**Pièce finie :** Carré Ext



30 h8 :  
 maxi = 30.000  
 mini = 29.967

## Programme

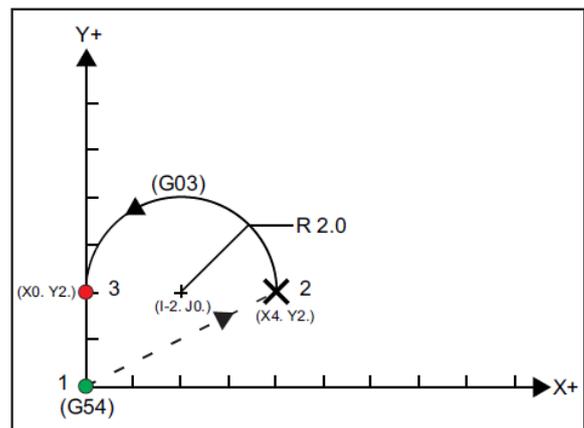
Ce programme décrit une première passe d'ébauche du cylindre :



```
%
O4040
( CAREXT D30 )
N1 G80 G40 G90 G94
( T1 FRAISE 2 TAILLES D 20 )
N2 T1 M6
( Ebauche )
N3 G00 X65. Y-25. S800 M3
N4 G43 Z32. H1
N5 G01 Z21. F300.
N6 X65. Y-30.
N7 G02 X60. Y-25. I0. J5.
N8 G03 X60. Y-25. I-35. J0.
...(zone a completer)
N13 G00 Z55.
N14 M5
N15 M30
%
```

Remarque : Exemple G02 / G03

```
N100      G00      X4.      Y2.
          déplacement rapide au point 2 coordonnée X coordonnée Y
```



```
N110      G03      X0.      Y2.      I-2.      J0.
          déplacement rapide au point 3 Coordonnée X pt 3 Coordonnée Y pt 3 Coordonnée X centre cercle Coordonnée Y centre
```

- Le point 2 est le point de départ de l'arc de cercle
- Le point 3 est le point d'arrivée
- Les coordonnées I et J définissent la position du centre du cercle par rapport au point de départ du cercle

## Activités

1- Donner les coordonnées des points de passage pour le programme ci-dessus :

Ligne	N° Point	Vitesse Rapide / Travail	X	Y	Z
N3	1				
N4	2				
N5	3				
N6	4				
N7	5				
N8	6				
N13	7				

2- Donner la signification du code ISO des lignes :

Ligne	Code ISO	Signification
N2		
N3		
N14		
N15		

3- Placer les points dont les coordonnées ont été fournies à la question 1 et tracer les trajectoires de l'outil sur le document à compléter (page 4) :

- En pointillé pour les avances rapides
- En trait continu pour les avances travail.

4- Compléter le programme pour effectuer la seconde passe d'ébauche :

- Surépaisseur 1 mm au rayon

5- Copier le programme corrigé sur une clef USB et le simuler sur le simulateur HAAS.

Feuille à compléter

