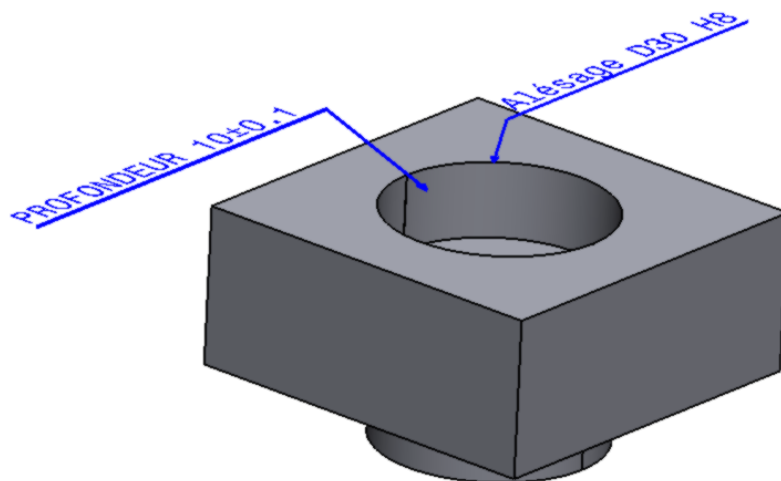
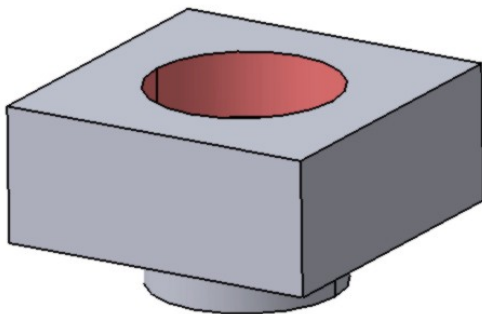


Objectif : Obtention en fraisage d'un alésage de qualité H8 par contournage

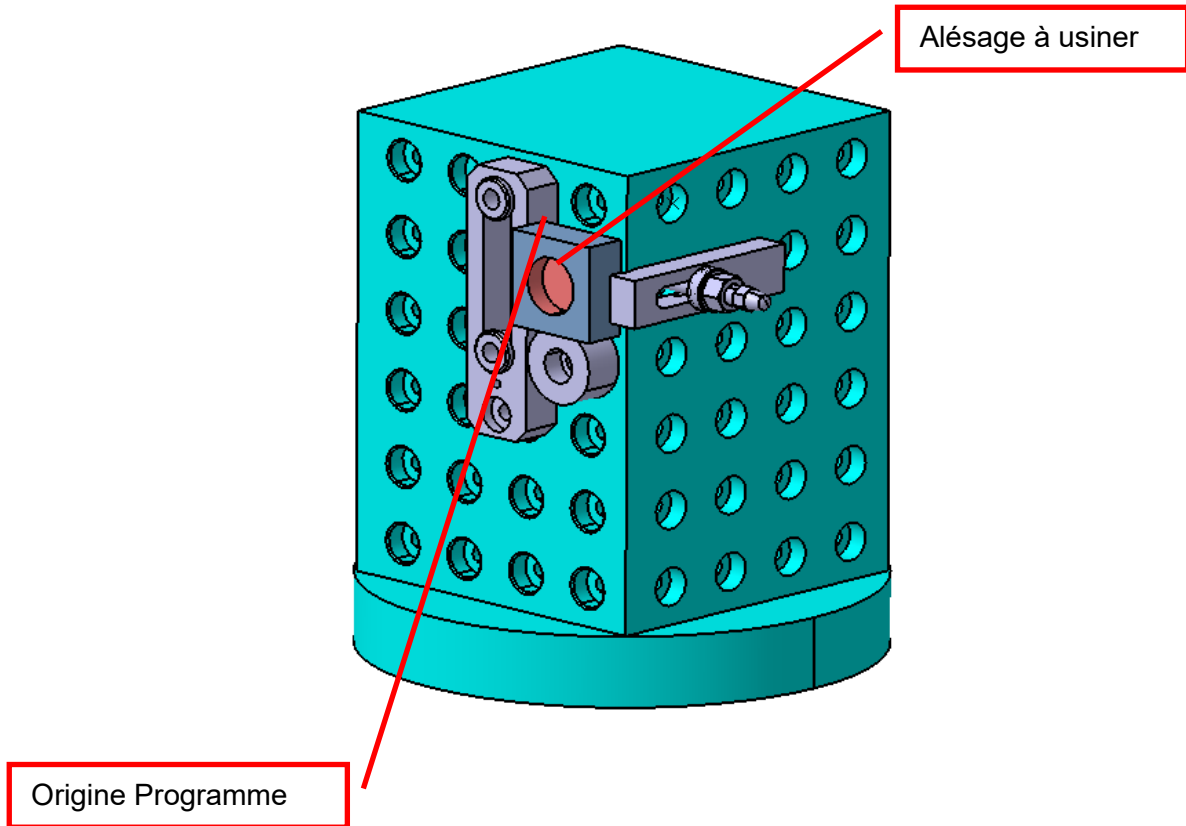
Machine :	B640 FANUC
Outil coupant :	Fraise d'ébauche deux tailles diamètre 20 mm Fraise de finition carbure monobloc deux tailles diamètre 12 mm
Pièce brute :	Carré Ext (pièces réalisées lors des TP précédents)
Pièce finie :	Pièce rainurée



Activités :

Préparation :

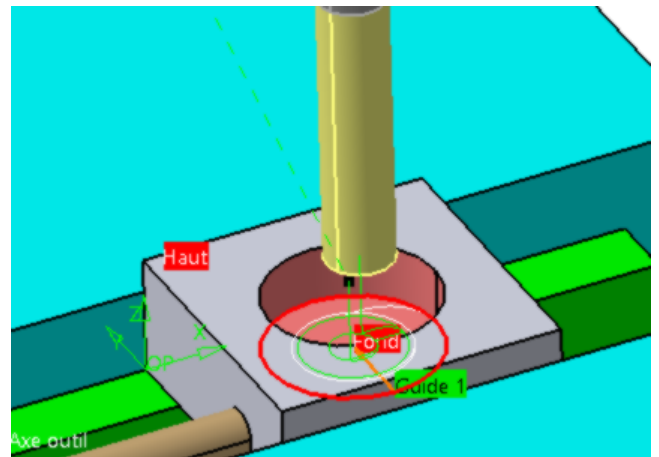
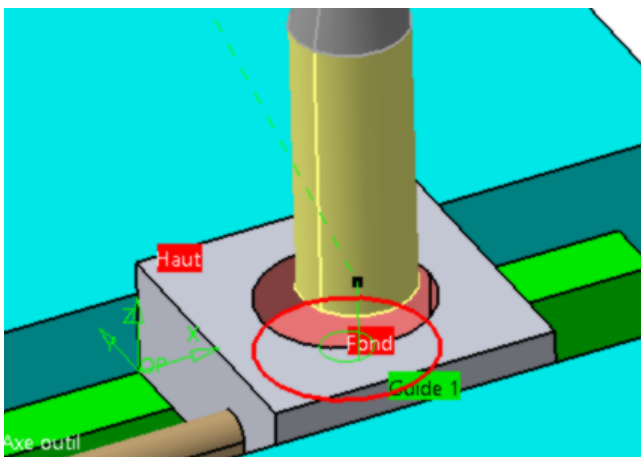
- Mettre en route le centre d'usinage.
- Equiper et mesurer l'outil n°1 (fraise d'ébauche)
- Equiper et mesurer l'outil n°2 (fraise de finition)
- Renseigner la machine des dimensions outils (page outils)
- IMPORTANT : Pour l'outil : fraise de diamètre 12mm, SAISIR dans la colonne « rayon » : 6.1 mm
- Appeler le programme CN n° 4060
- Equiper la table de la machine suivant l'image page suivante



Usinage :

Réalisation de l'ébauche :

Finition des deux flancs en une passe :



Contrôle sur poste :

Surtout ne pas démonter la pièce du montage !

- Faire la vérification de la cote de diamètre intérieur avec un micromètre d'intérieur.
- Effectuer au préalable la vérification de l'étalonnage de l'appareil.

Correction :

- Apporter les corrections nécessaires dans la page outil de manière à obtenir une largeur de rainure dans la tolérance demandée.
- Remarque : la correction peut aussi être apportée sur la longueur de l'outil
- Usinage corrigé :
 - Effectuer une reprise de séquence à la ligne de programme correspondant aux passes de finition des flancs
 - Faire autant de fois que nécessaire Jusqu'à l'obtention d'une pièce bonne.

Fiche de préparation de poste :

- Rédiger la fiche de préparation de poste (voir "fiche prepa poste CU. xlsx")

Compte rendu :

Réaliser le compte rendu des différentes activités (sous forme informatique) et préparer un diaporama en vue d'une présentation orale.

Rappel : l'objectif du TP est l'obtention d'un alésage de qualité 8..

Programme CN :

%	
O4051	
N1 G80 G40 G90 (T1 FRAISE 2 TAILLES D20)	Outil 1
N2 T1 M6	
N3 G0 X25. Y-29.5 S800 M3	
N4 G43.4 Z26.5 H1	Prise en compte de la longueur d'outil (correction H1)
N5 G1 Z11.5 F300.	
N6 G3 X25. Y-29.5 I0 J4.5 F320.	
N7 G1 Z26.5 F1000 (T2 FRAISE 2 TAILLES D 12)	Outil 2
N8 T2 M6	
N9 G0 X23. Y-28. S2000 M3	
N10 G43.4 Z26. H2	Prise en compte de la longueur d'outil (correction H2)
N11 G1 Z11. F300.	
N12 G41 X26. Y-34. D2	
N13 G3 X35. Y-25. I0 J9.	Prise en compte correction rayon (correction D2)
N14 X35. Y-25. I-10. J0 F800.	
N15 G1 G40 X34.	
N16 X33.635 Y-22.464	Annulation correction rayon
N17 X32.571 Y-20.134	
N18 X30.894 Y-18.198	
N19 X28.739 Y-16.813	
N20 X26.281 Y-16.092	
N21 X23.719	
N22 X21.261 Y-16.813	
N23 X19.106 Y-18.198	
N24 X17.429 Y-20.134	
N25 X16.365 Y-22.464	
N26 X16. Y-25.	
N27 X16.365 Y-27.536	
N28 X17.429 Y-29.866	
N29 X19.106 Y-31.802	
N30 X21.261 Y-33.187	
N31 X23.719 Y-33.908	
N32 X26.281	
N33 X28.739 Y-33.187	
N34 X30.894 Y-31.802	
N35 X32.571 Y-29.866	Prise en compte correction rayon (correction D2)
N36 X33.635 Y-27.536	
N37 G41 X40. Y-25. D2	
N38 G3 X31. Y-16. I-9. J0 F800	
N39 G1 G40 X28. Y-22.	Annulation correction rayon
N40 Z26.	
N41 M5	
N42 M30	
N43 M2	
N44 M30	
%	