

CONTRAT DE PHASE

Phase 10

Ensemble (80) DETECTEUR DE TOUCHES

Pièce POULIE (Rep8)

Matière 2017 - Al Cu4 Mg Si

Série 25

Programme % 810

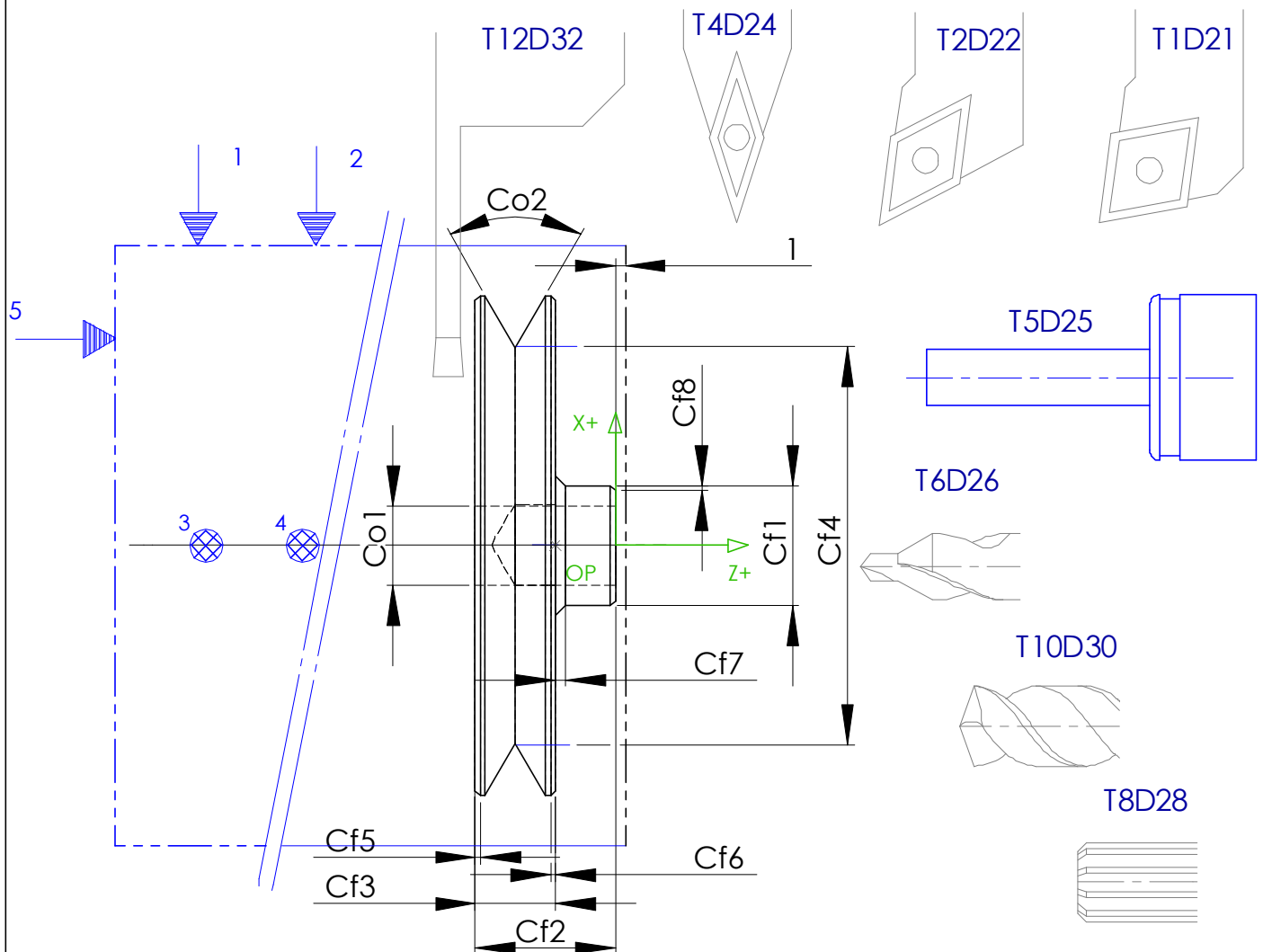
Réf: 80.08.10

Nom Elève:

Date 28/02/04

TOURNAGE CN T10

NUM 760



Centrage long sur $\phi 60$
Appui ponctuel sur face arrière

Serrage sur $\phi 60$

Porte-Pièce
Mandrin 3 mors striés à 120°

Brut $\phi 60$ lg 145 mm
Pression mandrin = 20 Bars

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
A) Mise en butée							
B) Dressage P1							
C) Centrage D1							
D) Perçage D1							
E) Alésage D1							
F) Ebauche profil							
G) Finition profil							
H) Gorge en V C4 + C5							
I) Chanfrien + Tronçonnage C6 + P3							

%810 (POULIE DETECTEUR DE TOUCHES)
(REP 8 PHASE 10 TOURNAGE CN T10)
(LE 26 02 04 19H30)
(REALISATION DE 4 POULIES POUR DETECTEUR)
(DE TOUCHES , BRUT DIA 60 LG 145MM)
(OP EXTREMITE PIECE)
(*****)
(T1 D21 Ligne N70 OUTIL CHARIOTAGE DRESSAGE
EBAUCHE)
(T2 D22 Ligne N580 OUTIL CHARIOTAGE DRESSAGE FINI-
TION)
(T4 D24 Ligne N640 OUTIL POUR GORGE A 60 DEGRE)
(T5 D25 Ligne N20 BUTEE)
(T6 D26 Ligne N140 FORET A CENTRER)
(T8 D28 Ligne N310 ALESOIRE DIA 8H7)
(T10 D30 Ligne N230 FORET DIA 7.8)
(T12 D32 Ligne N710 OUTIL A TRONCONNER)
N10 G90 G95 G40 G92 S2500 G0 G52 X0 Z0 M41
(*****BUTEE*****)
N20 T5 D25 M6
N30 G0 X25 Z10
N40 G0 X25 Z1
N50 M0
N60 G0 G52 X0 Z0
(*****DRESSAGE EXTREMITE*****)
N70 T1 D21 M6
N80 G0 X65 Z5 (APPROCHE)
N90 G0 X63 Z0
N100 G96 S300 F0.2 M4 M8
N110 G1 X-1 Z0 (DRESSAGE)
N120 M5 M9
N130 G0 G52 X0 Z0
(*****CENTRAGE*****)
N140 T6 D26 M6
N150 G0 X0 Z3 (APPROCHE)
N160 M3 M8
N170 G97 S3000 F0.3
N180 G0 X0 Z2
N190 G83 X0 Z-4 P3 F0.3
N200 G80
N210 M5 M9 G0 X0 Z10 (DEGAGEMENT)
N220 G0 G52 X0 Z0
(*****PERCAGE DIA 7.8*****)
N230 T10 D30 M6
N240 G0 X0 Z3 (APPROCHE)
N250 M3 M8
N260 G97 S1000 F0.1
N270 G83 X0 Z-20 P8 F0.3 (CYCLE DE PERCAGE)
N280 G80
N290 M5 M9 G0 X0 Z10 (DEGAGEMENT)
N300 G0 G52 X0 Z0
(*****ALESAGE*****)
N310 T8 D28 M6
N320 G0 X0 Z10 (APPROCHE)
N330 G97 S500 F0.3 M3 M8
N340 G0 X0 Z2
N350 G1 X0 Z-16
N360 X0 Z2 (DEGAGEMENT)
N370 G0 X0 Z10 M5 M9
N380 G0 G52 X0 Z0

(*****EBAUCHE PROFIL POULIE*****)
N390 T1 D21 M6
N400 G42 G0 X65 Z5 (point d'approche)
N410 G96 S300 F0.3 M4 M8
N420 G79 N520 (SAUT A LA LIGNE N520 SANS RETOUR)
N430 G1 X0 Z0 (PTS 1)
N440 X11 Z0 (PTS 2)
N450 X12 Z-0.5 (PTS 3)
N460 X12 Z-5 (PTS 4)
N470 X14 Z-6 (PTS 5)
N480 X49 Z-6 (PTS 6)
N490 X50 Z-6.5 (PTS 7)
N500 X50 Z-15 (PTS 8)
N510 X60 Z-15 (PTS 9)
N520 G64 N510 N430 I0.15 K0.3 P1.5 F0.3 (CYCLE D'EBAU-
CHE PARAXIAL)
N530 X60 Z-15
N540 X60 Z0
N550 X0 Z0
N560 G80 M5 M9
N570 G0 G52 X0 Z0
(*****FINITION PROFIL*****)
N580 T2 D22 M6
N590 G0 X0 Z3
N600 G96 S400 M4 M8
N610 G42 G1 F0.2 G77 N430 N510
N620 M9 M5 G40
N630 G0 G52 X0 Z0
(*****GORGE EN V*****)
N640 T4 D24 M6
N650 G0 X55 Z6 (APPROCHE)
N660 G96 S500 M4 M8 F0.05
N670 G0 X55 Z-10
N680 G1 X39.6 Z-10
N690 G0 X55 Z-10
N700 G0 G52 X0 Z0 M5 M9
(*****TRONCONNAGE + CH*****)
N710 T12 D32 M6
(ATTENTION...C3... POSITION BEC OUTIL/SURFACES)
N720 G97 S1500 F0.1 M4 M8
N730 G42 G0 X65 Z5
N740 G0 X65 Z-14.3 (PTS A)
N750 G1 X40 (PTS B)
N760 G0 X65 (PTS A)
N770 X52 Z-12.5 (PTS C)
N780 G1 X49 Z-14 (PTS D)
N790 X4 (PTS E)
N800 G0 Z-10 (PTS F)
N810 G0 G52 X0 Z0 M5 M9 (fin piece n1)
N820 M2
(*****ATTENTION DEPART D'USINAGE D'UNE AUTRE PIE-
CE*****)
N840 M0
N850 G59 Z-20 (DECALAGE DE L'OP de 20 mm)
(pour usiner une autre piece)
N860 G77 N70 N840 (depart pour usiner la piece n2)
N870 G59 Z-40
N880 G77 N70 N840 (depart pour usiner la piece n3)
N890 G59 Z-60
N900 G77 N70 N840 (depart pour usiner la piece n4)
N930 G0 G52 X0 Z0 M5 M9 (fin d'usinage des 4 poulies)
N1000 M2