

### Exercice 1 (Tournage) :

On donne le dessin de définition de la pièce de révolution ci-dessous qu'on réalise sous lubrification sur un tour à commande numérique à 2 axes.

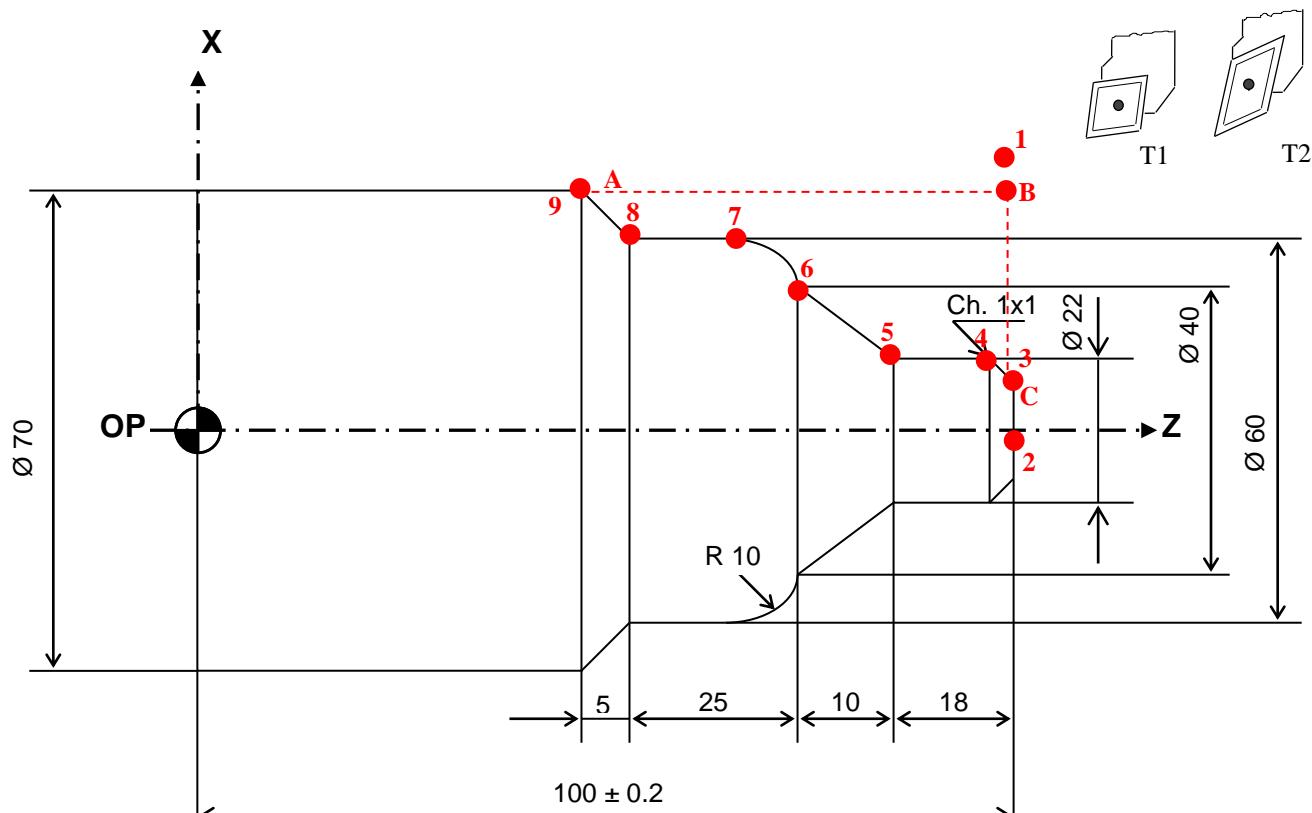
Pour dresser la face de la pièce, cette dernière est animée en sens anti-trigonométrique à une vitesse de rotation de 1000 tr/min (Appartenant à la Gamme M41) qu'on limite à 3000 tr/min.

Les surépaisseurs d'ébauche à garder suivant X et Z sont respectivement 0,2 mm et 0,1 mm

- Remplir le tableau des relevés des points et écrire le programme CN de la pièce.

T1 : Outil à charioter-dresser d'ébauchage.

T2 : Outil à charioter-dresser de finition.



Dimension du brut  $\varnothing 70 \times 102$

Opérations	Vc	Avance	
Dressage	120 m/min	0.2 mm/tr	
Contournage Ebauche	130 m/min	0.3 mm/tr	Passe : 1mm
Contournage Finition	160 m/min	0.1 mm/tr	

Point	X	Z	Point	X	Z
Dressage. Pt1	71		Profil fini. Pt 7		
Dressage. Pt2	-2		Profil fini. Pt 8		
Profil fini. Pt 3			Profil fini. Pt 9		
Profil fini. Pt 4			Limite Brut. Pt A		
Profil fini. Pt 5			Limite Brut. Pt B		
Profil fini. Pt 6			Limite Brut. Pt C		