

**Exercice 2 (Fraisage) :**

Donnez le code G pour les deux cas ci-après afin de contourner la pièce ci-dessous différemment.

**Cas 1 :** Programmation du centre de la fraise sans correction de rayon.

**Cas 2 :** Avec correction de rayon.

On donne :

Opérations	N	Avance	P
Ebauchage	M3	M40 (850 tr/min)	239 mm/min
Finition	M3	M41 (1591 tr/min)	0.9 mm

**NB :** Le fraisage se fait en bout en utilisant une fraise en AR de diamètre 5 mm.

