

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	0.9 mm
Finition	M3	M41 (1591 tr/min)	100 mm/min	0.3 mm

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

