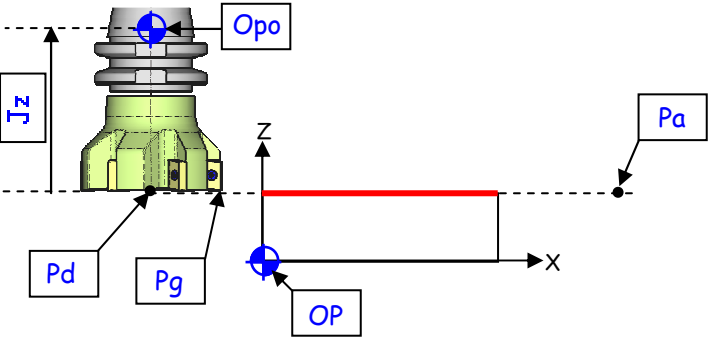
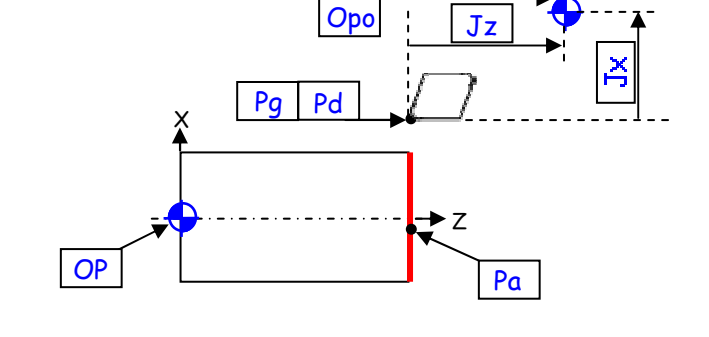
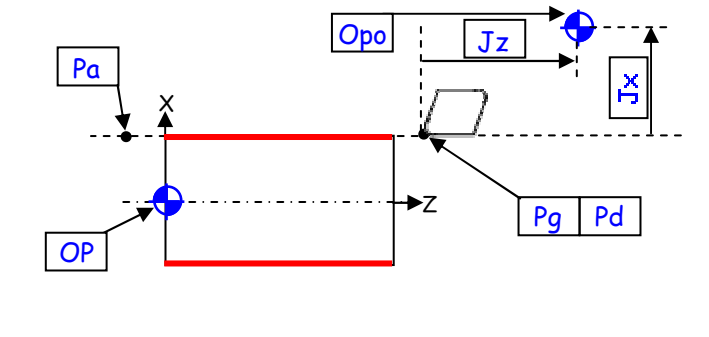


Surfaçage, dressage et chariotage

CI 10
T° BEP MPMI

- Localiser et identifier les points géométriques caractéristiques ;
- Compléter le document ;
- Conclure.

| | |
|--|--|
| <p>Machine : fraiseuse</p>  | <p>Opération : surfaçage</p> <p>Mouvement d'avance suivant l'axe : <input checked="" type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> Y</p> <p>Point générateur de l'outil tangent à la surface usinée : <input checked="" type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non</p> <p>Coordonnée des points programmés (départ et arrivée) identiques à celles affichées à l'écran : oui <input checked="" type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/></p> |
| <p>Machine : tour</p>  | <p>Opération : dressage</p> <p>Mouvement d'avance suivant l'axe : <input checked="" type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> Y</p> <p>Point générateur de l'outil tangent à la surface usinée : <input checked="" type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non</p> <p>Coordonnée des points programmés (départ et arrivée) identiques à celles affichées à l'écran : oui <input checked="" type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/></p> |
| <p>Machine : tour</p>  | <p>Opération : chariotage</p> <p>Mouvement d'avance suivant l'axe : <input checked="" type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> Y</p> <p>Point générateur de l'outil tangent à la surface usinée : <input checked="" type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non</p> <p>Coordonnée des points programmés (départ et arrivée) identiques à celles affichées à l'écran : oui <input checked="" type="checkbox"/> non <input type="checkbox"/></p> |
| <p>Conclusion :</p> <p>En fraisage, les trajectoires programmées sont celles du centre de la fraise à son extrémité. Dans le plan d'interpolation, elles mettent en œuvre un seul axe numérisé. Les surfaces sont engendrées par un travail d'enveloppe prépondérant.</p> <p>En tournage, les trajectoires programmées sont celles du point d'intersection des jauges en X et Z. Dans le plan d'interpolation, elles mettent en œuvre un seul axe numérisé. Les surfaces sont engendrées par un travail d'enveloppe prépondérant.</p> <p>Les trajectoires programmées de cette manière définissent le mode de programmation point à point.</p> | |