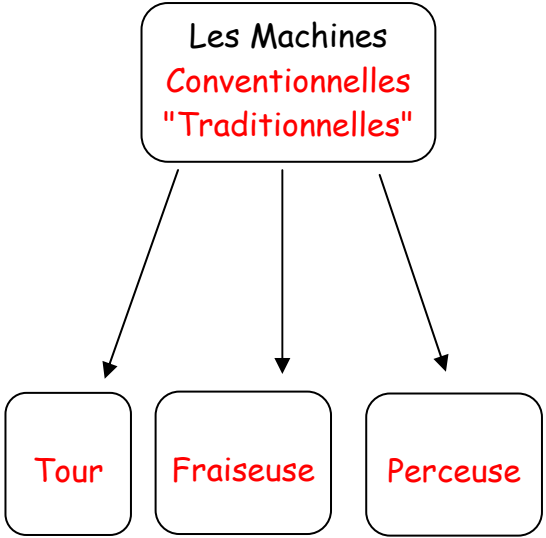


TECHNOLOGIE
Les différentes Machines



Les Machines de Production

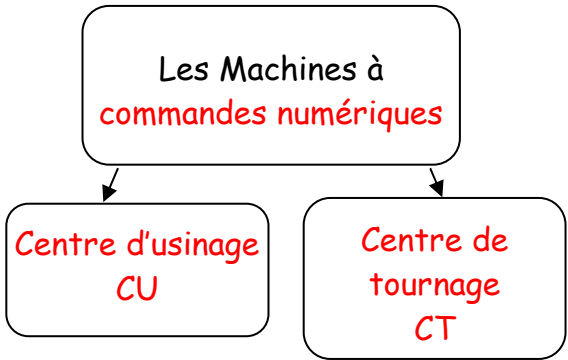


Caractéristiques :
Déplacement de l'outil de manière manuel (manivelles)

Tour :
La pièce tourne
2 axes
Pièces de révolution

Fraiseuse :
L'outil tourne
3 axes
Pièces prismatiques

Perceuse :
L'outil tourne
1 axe
Pièce de révolution et pièces prismatiques



CU : (Centre d'usinage) : L'outil tourne (horizontale ou verticale)
Machine qui possède un magasin d'outil
3 axes ou plus.

CT : (Centre de tournage) : La pièce tourne
Machine qui possède un magasin d'outil
2 axes ou plus.

Si il n'y a pas de magasin d'outil, on appellera la machine « Tour ou Fraiseuse à commande Numérique »

2 Types de programmation sont possibles en commande numérique :
Programmation conversationnel ou Programmation ISO

Caractéristiques :
Les programmes sont composés de plusieurs cycles préprogrammés.



Caractéristiques :
Les programmes sont composés de code définis par un langage informatique appelé langage ISO

```

%
O03310 (PORTE CLE BIELLE PISTON PH20)
N10 G00 G40 G49 G80 G90
N15 G154 P03
N20 G53 G90 G00 Z0.
N25 G52
(----- FORET A POINTER D =0)
N30 T4 M06
N35 M03 S900
N40 G00 X0. Y0.
N45 G43 H04
N50 G52
N55 G81 X0. Y0. Z-0.866 R5. F100
N65 X30. R5.
N70 G80
N80 G53 G90 G00 Z0.
(----- FORET LONG HSS DIN 340 1180 D = 4)
N85 T5 M06
N90 M03 S1592
N95 G00 X0. Y0.
N100 G43 H05
N105 G83 X0. Y0. Z-12.202 Q3. R5. F310
N110 G80
N120 G53 G90 G00 Z0.
  
```