

Exemple de programmation

Commande de machine FANUC

Matière Acier C45

Condition de coupe (voir page 201)

$V_c = 30 \text{ m/min.} \rightarrow S = 400 \text{ Tr./min.}$

$F = 0.05 \text{ mm/Tr.}$

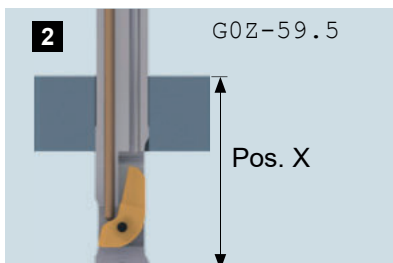
Vitesse d'activation (voir page 202)

Rapport de lamage = $24.0 : 10.5 = 2.28$

\rightarrow Vitesse d'activation = 2500 rev./min.

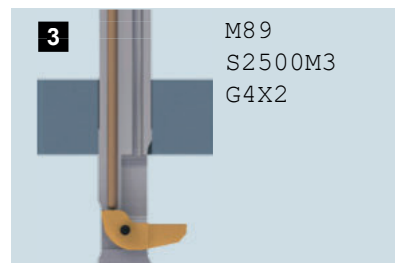


Position de l'outil au dessus de la pièce, broche arrêtée, fonction arrosage en marche avec une temporisation de 2 à 5 secondes (suivant la pompe d'arrosage). La lame se rétracte.



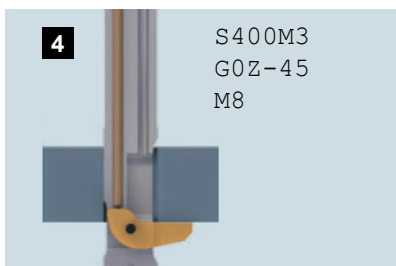
Traverser en avance rapide à la position X. (Position X = 5.0 mm + 30.0 mm + oscillation couteau¹ 22.5 mm + distance de sécurité 2.0 mm).

¹ Valeur oscillation (AL) voir page 171 et suivantes



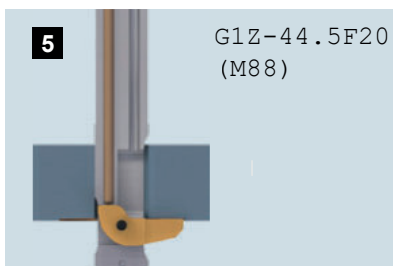
Arrêter l'arrosage machine, démarrer la broche machine², prévoir une temporisation de 1 à 2 secondes (attention: arrêt total de l'arrosage), le couteau pivote dans sa position d'usage.

² Valeur pour la vitesse d'activation voir page 202

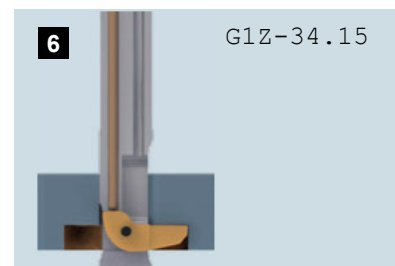


Avancer en rapide jusqu'à env. 1.0 mm de la pièce, avec vitesse de broche³. Attention à la bavure et aux tolérances. Démarrer l'arrosage externe.

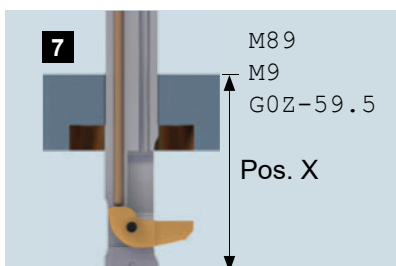
³ Condition de coupe voir page 201



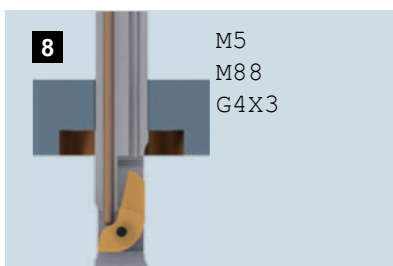
Lancer l'usinage à la bonne vitesse de coupe³ pour réaliser une coupe de profondeur d'environ 0.25 mm pour un lamage en tirant. Puis démarrer l'arrosage machine à travers la broche. Pression recommandée: 20 - 50 bar



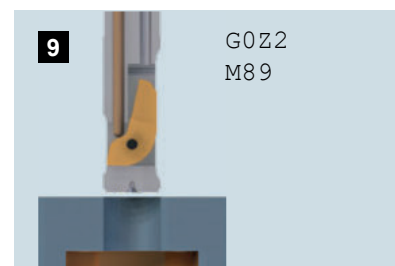
Continuer l'usinage à la profondeur programmée.



Quand celle-ci est atteint, arrêter l'arrosage intérieur et extérieur, revenir en avance rapide en position X.



Stopper la broche machine. Démarrer l'arrosage intérieur. Faire une temporisation de 2 à 5 secondes. Le couteau se rétracte et revient dans son logement. Pression recommandée: 20 - 50 bar



On peut maintenant ressortir de la pièce en avance rapide.