

Nom du candidat: _____

Prénoms: _____

N° de matricule: _____

Partie réservée à l'administration.

N° d'anonymat: _____

COMMANDE NUMERIQUE : FICHE DE PROGRAMMATION (à rendre par le candidat)

POINTS	N° de Blocs	% 46 (CHAPEAU)	Evaluation	
	N10	G0 G52 XYZ		
	N20	M T1 D1 (foret à centrer)	/0.2	
	N30	M S 4000	/0.2	
H	N40	G81 X-14 Y0 Z ER H	} (centrages)	
B	N50	X0		
K	N60	X14		
	N70	G M5 M9		
	N80	M T2 D2 (foret diamètre 3)		
	N100	M3 S4000 M8		
H/s	N110	G81 X-14 Y0 Z ER H	} (percage)	
K/p	N120	X14		
	N130	G M5 M9		
	N140	M T3 D3 (foret diamètre 9)		
	N150	M3 S M8		
B/o	N160	G83 X0 Y0 Z ER5 P2 O1 H	} (percage)	
	N170	G M5 M9		
	N180	M T4 D4 (fraise diamètre 8)		
	N190	M3 S M8		
B	N200	G42 G0 X Y	} (lamage)	
	N210	Z5		
/o	N220	G1 F 50 Z		
	N230	R- X 8.07 F125		
	N240	G41 G3 X8.07 Y0 I0 J0 F100		
	N250	G3 X Y8.07 I0 J0 F100		
B/o	N260	G0 G40 X0		
	N270	Z50		
	N290	M5 M9		
	N300	M T5 D5 (fraise diamètre 4)	/0.2	
	N310	M3 S M8	/0.2	
A	N320	G0 G41 X16 Y-12	} (contournage)	
	N340	Z5 G1 Z-0.3		
C	N350	G1 X0 Y-10 F156		
E	N360	G2 X-5 Y-8.660 R10		
F	N370			/0.7
G	N380			/0.7
I	N390			/0.7
J	N400			/0.7
L	N410		/0.7	
M	N420		/0.7	
N	N430	G1 X5 Y-8.660		
C	N440	G2 X0 Y-10 R10	/0.7	
D	N450	G1 X-4	} (dégagement à l'origine mesure et suppression du correcteur)	
	N460	G0 Z10		
	N470			/0.7
	N480	M09 M02		

Total: _____ / 10.5	
EVALUATION GLOBALE	
Tableau des points	/9.5
Fiche de programmation	/10.5
Travail sur CN	/10
NOTE :	/ 30

CODE	REVOCAATION	DESIGNATION
G00	G01-02-03- CYCLES	Interpolation linéaire rapide
G01	G00-02-03- CYCLES	Interpolation linéaire à vitesse d'avance programmée
G02	G00-01-03- CYCLES	Interpolation circulaire de sens antitrigonométrique à vitesse d'avance programmée
G03	G00-01-02- CYCLES	Interpolation circulaire de sens trigonométrique à vitesse d'avance programmée
G04	Fin de bloc	Temporisation programmable avec l'adresse " F "
G09	Fin de bloc	Arrêt précis en fin de bloc avant enchaînement sur le bloc suivant
G17	G18-G19	Choix du plan XY
G18	G17-G19	Choix du plan ZX
G19	G17-G18	Choix du plan YX
G40	G41-G42	Annulation de correction de rayon
G41	G40-G42	Correction de rayon à gauche du profil à usiner
G42	G40-G41	Correction de rayon à droite du profil à usiner
G45	Fin de bloc	Cycle de poches simples
G51	Fin de bloc	Miroir
G52	Fin de bloc	Programmation absolue des déplacements par rapport à l'origine mesure
G59	Fin de bloc	Décalage d'origine programmée
G70	G71	Programmation en pouce
G71	G70	Programmation en métrique
G73	G74	Invalidation du facteur d'échelle
G74	G73	Validation du facteur d'échelle
G75	Fin de bloc	Validation d'un sous programme de dégagement d'urgence
G77	Fin de bloc	Appel inconditionnel de sous programme ou d'une suite de séquence avec retour
G79	Fin de bloc	Saut conditionnel ou inconditionnel à une séquence sans retour
G80	G31-et G81 à 89	Annulation de cycle d'usinage
G81	G31-80-et G82 à G89	Cycle de perçage centrage
G82	G31-80-81-et G83 à G89	Cycle de perçage chambrage
G83	G31-G80 à G82 et G84 à G89	Cycle de perçage avec déburrage
G84	G31-G80 à G83 et G85 à G89	Cycle de taraudage
G85	G80-G31 à G84 et G86 à G89	Cycle d'alésage
G86	G31-G80 à G85 et G87 à G89	Cycle d'alésage avec arrêt de broche indexé en fin de trou
G87	G31-G80 à G86 et G88 à G89	Cycle de perçage avec brise-copeaux
G88	G31-G80 à G87-G89	Cycle d'alésage et dressage de face
G89	G31-G80 à G88	Cycle d'alésage avec temporisation en fin de trou
G90	G91	Programmation absolue par rapport à l'origine programme
G91	G90	Programmation relative par rapport au point de départ du bloc
G92	G92 R0 ou RAZ	Programmation de l'avance tangentielle
G93	G94-G95	Vitesse d'avance exprimée en inverse du temps
G94	G93-G95	Vitesse d'avance exprimée en millimètres, pouce ou en degrés / minute
G95	G93-G94	Vitesse d'avance exprimée en millimètres ou en pouce / tour

C^{de} NUMERIQUE / fichier ressources

CODE	REVOCACTION	DESIGNATION
M00	Action sur la touche " cycle "	Arrêt programmé
M01	Action sur la touche " cycle "	Arrêt programmé optionnel
M02		Fin de programme
M03	M04-M05-M00-M19	Rotation de broche sens antitrigonométrique
M04	M03-M05-M00-M19	Rotation de broche sens trigonométrique
M05	M03-M04	Arrêt de broche
M06		Appel d'un outil
M07	M09	Arrosage numéro 2
M08	M09	Arrosage numéro 1
M09	M07-M08	Arrêt des arrosages
M10	M11	Blocage d'axe
M11	M10	Déblocage d'axe
M12	Appui sur " ARUS "	Arrêt d'usinage programmé
M19	M03-M04-M05	Indexation de broche

Exemple d'utilisation de G81 et G83

