

Extrait du début des programmes d'usinage de l'encoignure

TABLETTE_DOUBLE

H DX=176 DY=176 DZ=18 -AB *MM /enco #

```
000001 H DX=176 DY=176 DZ=18 -AB C=0 T=196608 R=1 *MM /"enco" BX=0 BY=0 BZ=22 V=10 ;TABLETTE_DOUBLE
000002 ;CREATED 06/09/2015 11:06:58 FROM PP MISSLER PP XILOG version 2014/10/07
000003 ;FORET A FOND PLAT 7 MH 32 C
000004 ;POSAGE PIECE USINAGE 8
000005 F=1
000006 B X=110 Y=253 Z=-8.5 T=12
000007 B X=253 Y=110 Z=-8.5 T=12
000008 B X=125 Y=110 Z=-8.5 T=12
000009 ;FRAISE 2 TAILLES RAVAGEUSE 6 DH 84 C
000010 ;EBAUCHE COURBE
000011 XG0 X=75 Y=271 Z=-19.5 T=104 C=2
000012 XL2P X=100 V=5
000013 XA2P G2 X=271 Y=100 I=100 J=100
000014 XL2P Y=75
000015 C=0
000016 ;FRAISE 2 TAILLES 6 DH 14 C
000017 ;CALIBRAGE FINITION COURBE
000018 XG0 X=75 Y=270 Z=-19.5 T=108 C=2
000019 XL2P X=100 V=5
```

TABLETTES

DESSUS_VENTOUSES

H DX=252 DY=252 DZ=18 -AB *MM /enco #

```
000001 H DX=252 DY=252 DZ=18 -AB C=0 T=196608 R=2 *MM /"enco" BX=100 BY=0 BZ=50 V=10 ;DESSUS_VENTOUSES
000002 ;CREATED 26/08/2015 19:21:21 FROM PP MISSLER PP XILOG version 2014/10/07
000003 ;FORET A FOND PLAT 7 MH 35 C
000004 ;POSAGE PIECE USINAGE 2
000005 F=1
000006 B X=184 Y=17 Z=-16 T=3
000007 B X=120 Y=17 Z=-16 T=3
000008 B X=56 Y=17 Z=-16 T=3
000009 B X=17 Y=56 Z=-16 T=3
000010 B X=17 Y=120 Z=-16 T=3
000011 B X=17 Y=184 Z=-16 T=3
000012 ;FRAISE 2 TAILLES RAVAGEUSE 6 DH 84 C
000013 ;EBAUCHE CALIBRAGE COURBE
000014 XG0 X=-25 Y=247.12 Z=-20 T=104 C=2
000015 XL2P X=26 V=4
```

DESSUS

CÔTÉ DOUBLE V4

H DX=477.99 DY=850 DZ=18 -AB *MM /enco #

```
000001 H DX=477.99 DY=850 DZ=18 -AB C=0 T=196608 R=1 "MM /"enco" BX=140 BY=140 BZ=50 V=10 ;CÔTÉ DOUBLE V3
000002 ;CREATED 12/09/2015 13:14:32 FROM PP MISSLER PP XILOG version 2014/10/07
000003 ;FRAISE 2 TAILLES RAVAGEUSE 6 DH 84 C
000004 ;POSAGE PIECE USINAGE 3
000005 ;EBAUCHE COURBE G
000006 F=1
000007 XG0 X=-6.72 Y=-51.54 Z=0 T=104 C=2
000008 XL2P X=26.96 Y=-85.74 V=5
000009 XA2P G3 X=39.74 Y=-39.47 I=-6.72 J=-51.54
000010 XL2P Z=-21
000011 XL2P X=29.59 Y=-0.41
000012 XA2P G2 X=23.42 Y=400.06 I=849 J=212.5
000013 XA2P G3 X=10.39 Y=823.92 I=-799 J=586.91
000014 XA2P G2 X=31.14 Y=851.62 I=31.14 J=830
000015 XL2P X=34.14
000016 ;EBAUCHE COURBE D
000017 XG0 X=365.29 Y=875.62 Z=0 V=5 T=104
000018 XA2P G3 X=406.86 Y=851.62 I=406.86 J=899.62
000019 XL2P Z=-21
000020 XL2P X=446.86
000021 XA2P G2 X=467.6 Y=823.92 I=446.86 J=830
000022 XA2P G3 X=454.57 Y=400.06 I=1277 J=586.91
000023 XA2P G2 X=448.4 Y=-0.41 I=-371.01 J=212.5
000024 XL2P X=438.25 Y=-39.47
000025 XA2P G3 X=451.03 Y=-85.74 I=484.71 J=-51.54
000026 C=0
000027 ;FRAISE SPECIALE MOULURE_6 MO 11 C
000028 ;POSAGE PIECE USINAGE 2
```

COTES

(en ébauche de 2)