

Légende :

- 1 – Outils extérieurs : Ce sont les outils qui seront stockés dans le magasin machine et utilisés par la broche de défonçage.
- 2 – Numéro de fiche outil (E1, E2,... etc.) (Attention, cela ne signifie pas que cet outil sera obligatoirement dans l'emplacement N°3 du magasin machine.
- 3 – Type de l'outil (F = Fraise, M = mèche, etc...)
- 4 – Longueur de l'outil monté (Attention : cette longueur est celle mesurée à partir du **point piloté** de l'outil pris en compte par le programme d'usinage)
- 5 – Diamètre maximal de l'outil de coupe
- 6 – Longueur de coupe (capacité de l'outil, l'information se trouve sur la fiche outil, voir fiche collée sur la boîte ou consulter la base de données outil)
- 7 – Diamètre de coupe mesuré au niveau du **point piloté** pris en compte par le programme d'usinage
- 8 – Vitesse d'avance de l'outil en m/min (une valeur supérieure à « 100 » correspondra à des mm/min)
- 9 – Vitesse programmée pour l'avance de l'outil en m/min (une valeur supérieure à « 100 » correspondra à des mm/min)
- 10 – Fréquence de rotation maximum de l'outil en tr/min (paramètre de sécurité, il faut un code pour rentrer la valeur)
- 11 – Fréquence programmée de la rotation maximum de l'outil en tr/min (la valeur saisie est prioritaire sur celle donnée dans le programme)
- 12 – Sens de rotation de l'outil « + » pour rotation à droite et « - » pour rotation à gauche
- 13 – Vitesse de plongée de l'outil dans la matière en m/min (une valeur supérieure à « 100 » correspondra à des mm/min)
- 14 – Outil opposé en X ou en Y (si le repérage est différent de celui de l'outil en cour, cela signifie qu'un outil dispose d'un outil « symétrique » pour réaliser des usinages sur un champ ou une face opposée ou pour réaliser un usinage en dehors des capacités de déplacement du 1^{er} outil (on peut imposer des outils opposés)
- 15 – Numéro du magasin machine (Nota : Nos machines n'ont qu'un magasin, donc le numéro sera toujours « 0 »)
- 16 – Numéro de l'emplacement de l'outil dans le magasin machine
- 17 – Face de travail de pièce usinée par l'outil (gérer par le programme)
- 18 – Référence de l'outil (saisie du code propre à l'outil)
- 19 – Commentaire sur l'outil et/ou son travail sur la pièce (tâche effectuée par l'outil)

1

2

PIED4LAM.tlg

Outils extérieurs

Outil E1 (6 SC 02 C sciage about)

Outil E2 (6 SC 02 C sciage latéral)

Outil E3 (6 DH 84 C ébauche about)

Outil E4 (6 DH 25 C finition about & chanfrein)

Outil E5 (7 MH 04 C perçage)

Outil E6 (NON DÉCLARÉ)

Outil E7 (NON DÉCLARÉ)

Outil E8 (NON DÉCLARÉ)

Outil E9 (NON DÉCLARÉ)

Outil E10 (NON DÉCLARÉ)

Outil E11 (NON DÉCLARÉ)

Outil E12 (NON DÉCLARÉ)

Outil E13 (NON DÉCLARÉ)

Outil E14 (NON DÉCLARÉ)

Outil E15 (NON DÉCLARÉ)

Outil E16 (NON DÉCLARÉ)

Outil E17 (NON DÉCLARÉ)

Outil E18 (NON DÉCLARÉ)

Outil E19 (NON DÉCLARÉ)

PIED4LAM.tlg

Outils fixes

Outils extérieurs

Liste paramètres

Paramètre	Valeur
Type (VIDE=N,D.,P,F,D,T,S,L,M,N,O):	F
Longueur fraise:	+126.58
Diamètre fraise:	+16.00
Longueur utile:	+40.00
Diamètre utile:	+16.00
Coefficient d'usure en longueur:	+0.00
Coefficient d'usure en diamètre:	+0.00
Usure maxi en longueur:	+0.00
Usure maxi en diamètre:	+0.00
Longueur correcte:	+0.00
Diamètre correct:	+0.00
Vitesse maxi (si < 100 in m/min sinon en mm/min):	+15.00
Vitesse standard (si < 100 in m/min sinon en mm/min):	+10.00
Rotation maxi (tr/min):	+20000.00
Rotation standard (tr/min):	+20000.00
Sens de rotation (+=dx, -=sx):	+
Vitesse G0/B (si < 100 in m/min sinon en mm/min):	+2.00
Changement outil masqué non permis (0=NON; 1=OUI):	0
Outil opposé en X:	E3
Outil opposé en Y:	E3
Numéro magasin:	0
Place magasin:	3
Face de travail:	0
Encombrement:	+0.00
Offset X:	+0.00
Offset Y:	+0.00
Distance Z:	+0.00
Offset R:	+0.00
Distance D:	+0.00
Angle A (B pour type 'D') (degrés):	+0.00
Numéro Aggrégat:	0
Gestione automatica della lunghezza (0=NO; 1=SI):	0
Angolo perno:	+0.00
Raggio Paletta:	+0.00
Code:	6 DH 84 C
Commentaire:	6 DH 84 C ébauc

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

