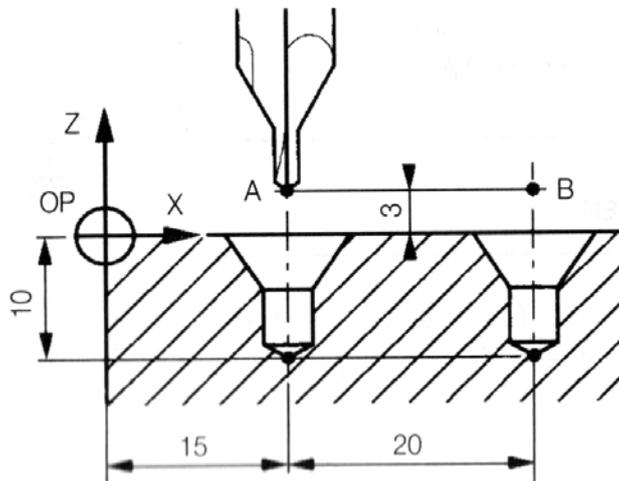


Calcul d'un temps technologique

1 - EXTRAIT DU PROGRAMME ISO

N..
 N110 G0 X15 Y50 Z3 (A)
 N120 G17 G81 Z-10 F100
 N130 X35 Y50 (B)
 N140 G80 G0 Z200
 N..

2 - SCHÉMA



3 - ÉTUDE DE LA FONCTION G81 : CYCLE DE CENTRAGE-PERÇAGE

Propriété : La fonction G81 est modale.

Révocation : La fonction G81 est révoquée par les fonctions G80, G82 à G89.

Déroulement du cycle :

- positionnement rapide dans l'axe d'usinage,
- pénétration à la vitesse d'avance F,
- dégagement en vitesse rapide suivant l'axe de l'outil.

4 - CALCUL DU Tt

Sachant que les déplacements en vitesse rapide se font à la vitesse de 5 m/min, calculer le Tt pour la réalisation des deux centrages.