Bonjour.

Je reviens vers toi concernant la programmation de la vis de commande auto. Le programme est terminé mais il me manque quelques informations.

Au sujet des paramètres de coupes des outils suivants

- Ø12R0.5 Ébauches OPERATION 1

- Ø12R0.5 finitions OPÉRATIONS 2

- FR2° finitions parfois OPERATION 3 ( il me faut le diamètre de corps)

- FR45° chanfreins OPERATION 4(il me faut le diamètre aussi.)

Pour les deux dernières, il me faut absolument le diamètre réel d’usinage car c’est un usinage en continu donc pas de 41 ni de 42 Mastercam contrôle entièrement l’outil.

Au niveau de la machine il me manque quelques informations pour sortir le code iso.

Serait-il possible d’avoir les références complète de la machine et surtout les références complètes de l’armoire ?

La machine a-t-elle déjà travaillé en continu ?

Je t’envoie le parcours terminé en PJ.

**Je m’excuse sincèrement du long délai de réponse.**

Cordialement

Valentin FOLLIOT