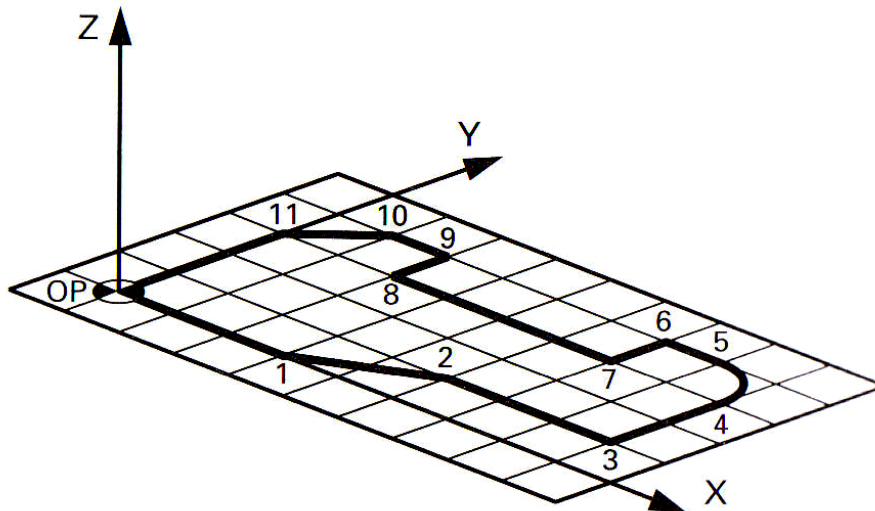
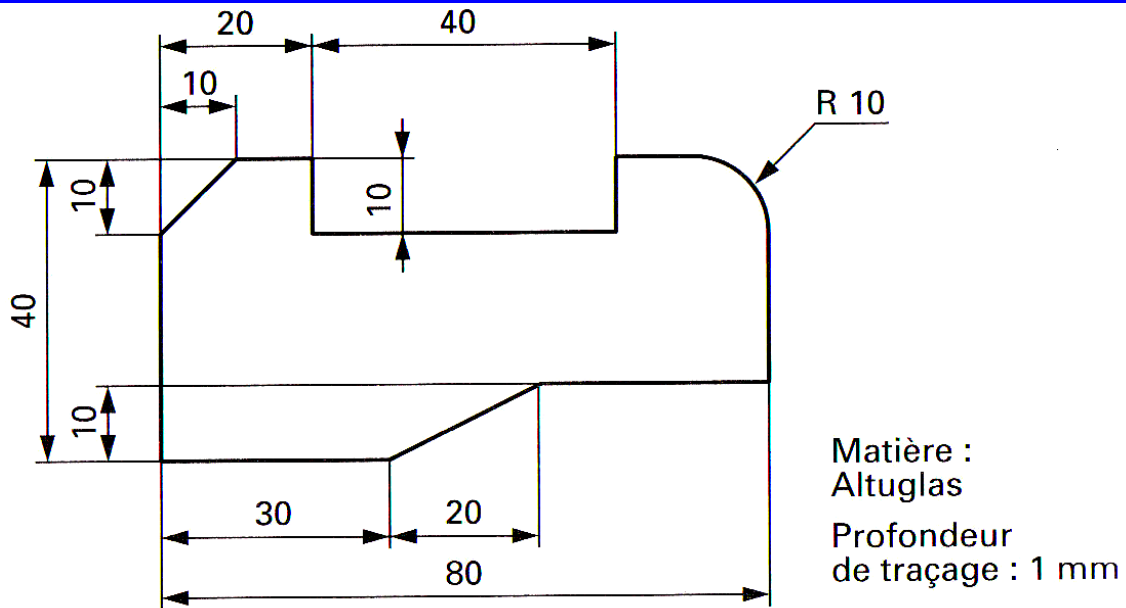




Exercice : Programmation ISO

1 - EXEMPLE

Considérons les dessins ci-dessous, et supposons la réalisation sur une C.N.



2 - ORDRE CHRONOLOGIQUE POUR LE TRAÇAGE

0 → 1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-11-0

Tableau de cotation absolue des points en G90			Tableau de cotation relative des points en G91		
Points	X	Y	Points	X	Y
0	0	0	0	0	0
1	30	0	1	30	0
2	50	10	2	20	10
3	80	10	3	30	0
4	80	30	4	0	20
5	70	40	5	-10	10
6	60	40	6	-10	0
7	60	30	7	0	-10
8	20	30	8	-40	0
9	20	40	9	0	10
10	10	40	10	-10	0
11	0	30	11	-10	-10
			0	0	-30

3 - OUTIL ET PARAMÈTRES DE COUPE

T1 :

N =

f_z =

4 - PROGRAMME EN G90 (D.C.N. NUM 720 F)

début du programme → % 75 ← N°	
N5	G0 G52 Z0
N10	G52 X-100 Y-100
N15	T1 D1 S2000 M42 M3
N20	G0 X0 Y0 (point 0)
N25	G0 Z1
N30	G1 Z-1 F250
N35	X30 Y0 (point 1)
N40	X50 Y10 (point 2)
N45	X80 (point 3)
N50	Y30 (point 4)
N55	G3 X70 Y40 R10 (point 5)
N60	G1 X60 (point 6)
N65	Y30 (point 7)
N70	X20 (point 8)
N75	Y40 (point 9)
N80	X10 (point 10)
N85	X0 Y30 (point 11)
N90	Y0 (point 0)
N95	G77 N5 N10
N100	M02