



Exercice de Productique : Programmation ISO

CORRIGÉ

- D'après l'image et les commentaires, compléter le programme ISO.

Ressource : Programmation ISO

Point de dégagement

Point 0

N30
(appeler l'outil 3)
N100 ~~↵~~ **T03 D03 M06**
(limiter la fréquence de rotation à 1800 tr/min)
N110 ~~↵~~ **G92 S1800**
N120 G00 X150 Z200
(initialiser la Vcc à 200 m/min)
N130 ~~↵~~ **G96 S200 M03 M41**
(avance à 0,15 mm/tr)
N140 ~~↵~~ **G95 F0.15**
(décalage à droite du profil – départ usinage point 0)
N150 ~~↵~~ **G42 X20 Z45**
(aller au point 1)
N160 ~~↵~~ **G01 X80 Z15**
(aller au point 2)
N170 ~~↵~~ **X110**
(aller au point 3)
N180 ~~↵~~ **G03 X120 Z10 R5**
(aller au point 4)
N190 ~~↵~~ **G01 Z0**
(sortie d'usinage point D)
N200 ~~↵~~ **G00 X125**
(fréquence de rotation à 800 tr/min)
N210 ~~↵~~ **G97 S800**
(annuler le décalage – retour point de dégagement)
N220 ~~↵~~ **G40 X150 Z200**
N230