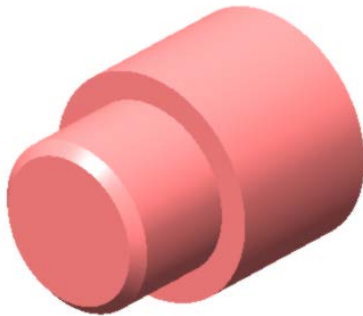
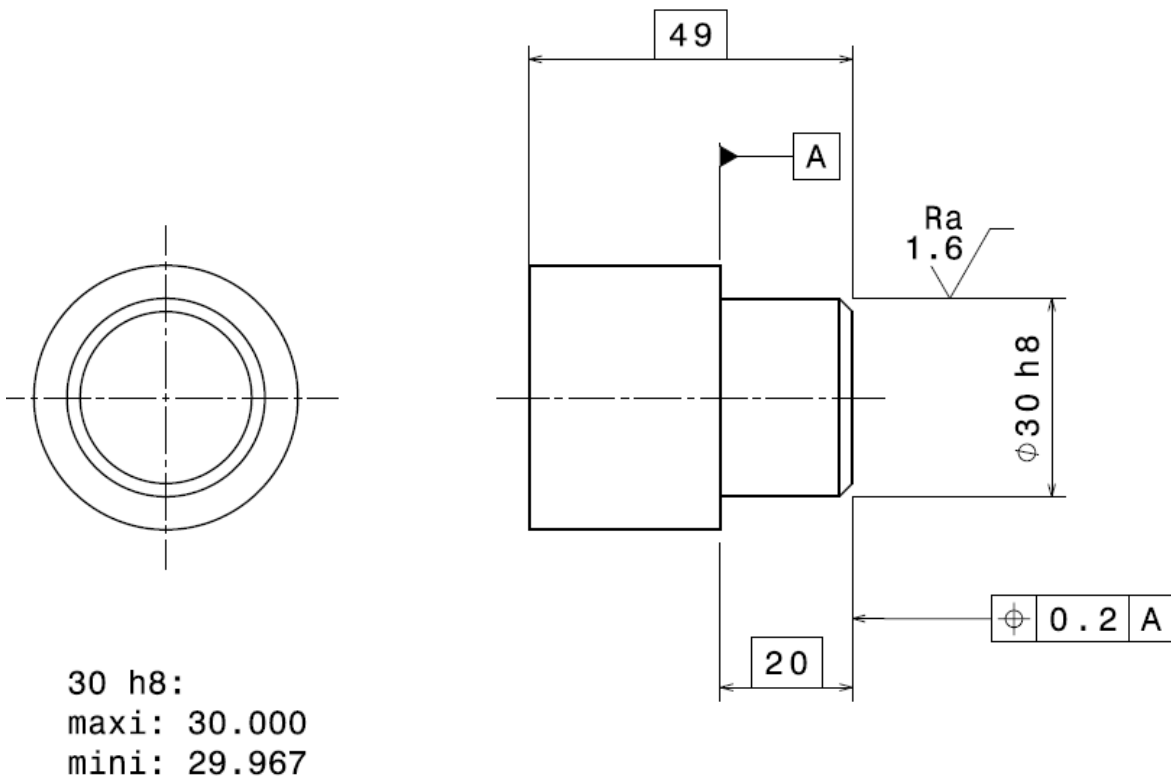


## Objectif : Décoder la programmation ISO en tournage

**Machine :** SOMAB 350  
**Outil coupant :** PCLN L  
**Pièce brute :** Cylindre 2017A (Alu) Ø 40 Longueur 50  
**Pièce finie :** Axe Ø 30



L'usinage consiste à réaliser un épaulement sur un cylindre :



## Programme

```
%1958 (EX01)
N01 G40 G80 G90
N02 G0 G52 X0 Z-100
  (USINAGE)
N03 T2 D2 M6
N04 G92 S4000
N05 M4 S500
N06 G0 X140 Z100
N07 G96 S100 M4
N08 G00 X46 Z0
N09 G01 X0 Z0 F0.15
N10 G00 X0 Z5
N11 G00 X30 Z5
N12 G01 X30 Z-20 F0.15
N13 X46 Z-20
N14 G0 G52 X0 Z-100
N15 M30
N16 M2
%
```

## Activités

1- Donner les coordonnées des points de passage pour le programme ci-dessus :

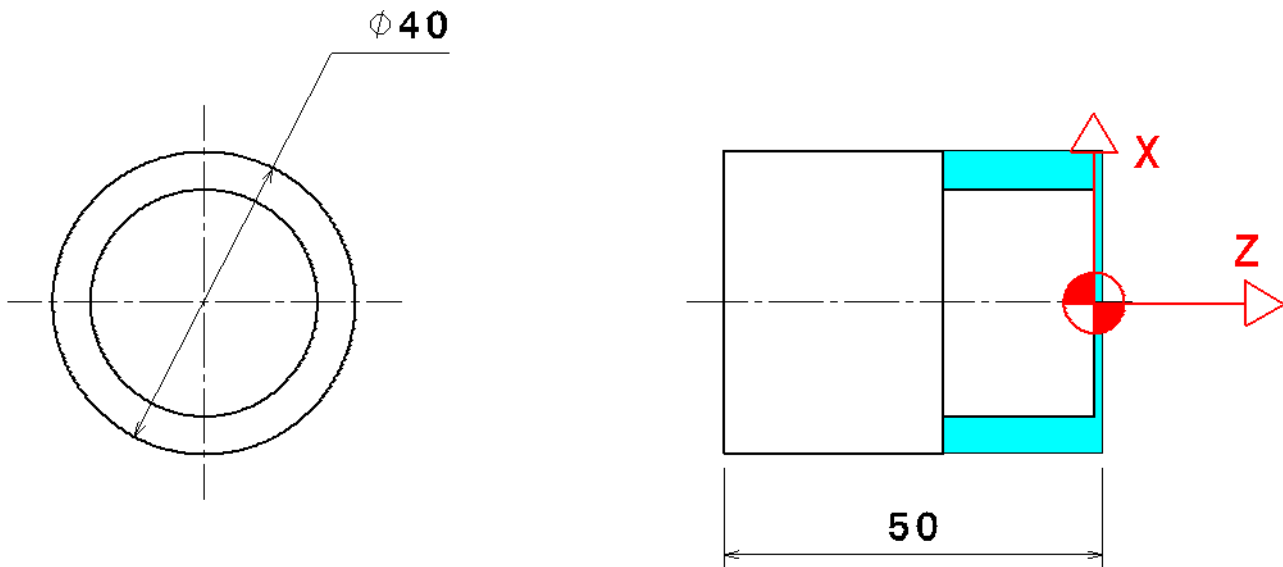
Ligne	N° Point	Vitesse Rapide / Travail	X	Y	Z
N06	1				
N08					
N09					
N10					
N11					
N12					
N13					
N14					

2- Donner la signification du code ISO des lignes :

Ligne	Code ISO	Signification
N02		
N03		
N04		
N05		
N15		
N16		

3- Placer les points dont les coordonnées ont été fournies à la question 1 et tracer les trajectoires de l'outil :

- En pointillé pour les avances rapides
- En trait continu pour les avances travail.



4- Modifier le programme pour effectuer l'usinage en deux passes