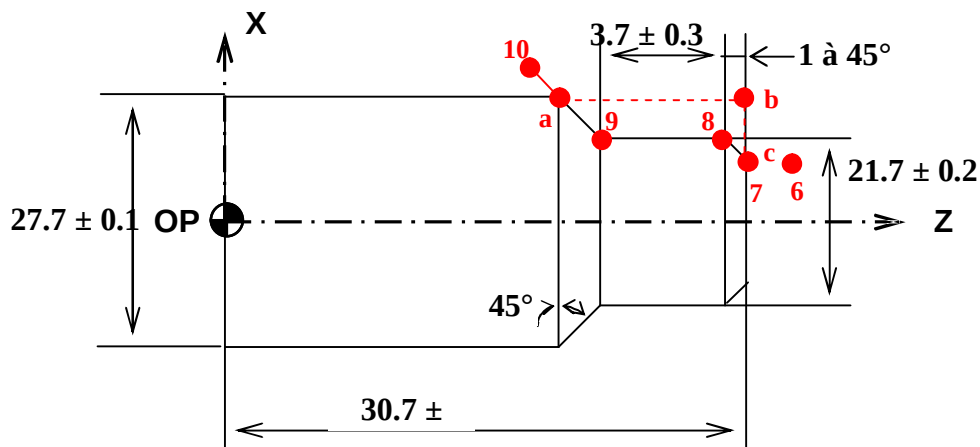


On donne la pièce de révolution suivante, ainsi que son programme CN. **Commenter** le programme CN et tracer les cycles outils en complétant le tableau de coordonnées.



Relevé de points en Absolu

Points	X	Z
1	29	30.7
2	28	30.7
3	-2	30.7
4	-2	32
5	29	32
6	19.7	31
7	19.7	30.7
8	21.7	29.7
9	21.7	26
10	28.7	22.5
11	19	32
A	27.7	23
B	27.7	30.7
C	19.7	30.7

% 999

N10 G40 G80 G95 G52 G0 X0 Z0

N15 T1 D1 M6

N20 M3 M41 S1000 M8

N25 G92 S3000

N30 G0 X29 Z30.7

Pt1

Dressage

N35 G96 S100 X28

Pt2

N40 G1 X-2 F0.2

Pt3

N45 G0 Z32

Pt4

N50 X29

Pt5

N55 G79 N85

N60 X19.7 Z31

Pt6

N65 Z30.7

Pt7

N70 X21.7 Z29.7

Pt8

Profil fini

N75 Z26

Pt9

N80 X28.7 Z22.5

Pt10

Ebauche paraxiale

N85 G64 N80 N60 I0.2 K0.2 P0.5 F0.1

N90 X27.7 Z23

Pta

N95 Z30.7

Ptb

Profil brut

N100 X19.7

Ptc

N105 G80 G0 G52 X0 Z0

Séparer G80, Insérer avant arrêt de Vc constante G97 S1500 M41

N110 T2 D2 M6

(outil à charioter-dresser finition)

N130 M3 M41 S1500 M8

N 135 G92 S3000

N140 G0 X19 Z32

Pt11

N145 G96 S120 G1 G42 Z31

N150 G77 N60 N80

Finition

N155 G40 G0 G52 X0 Z0

N160 M2