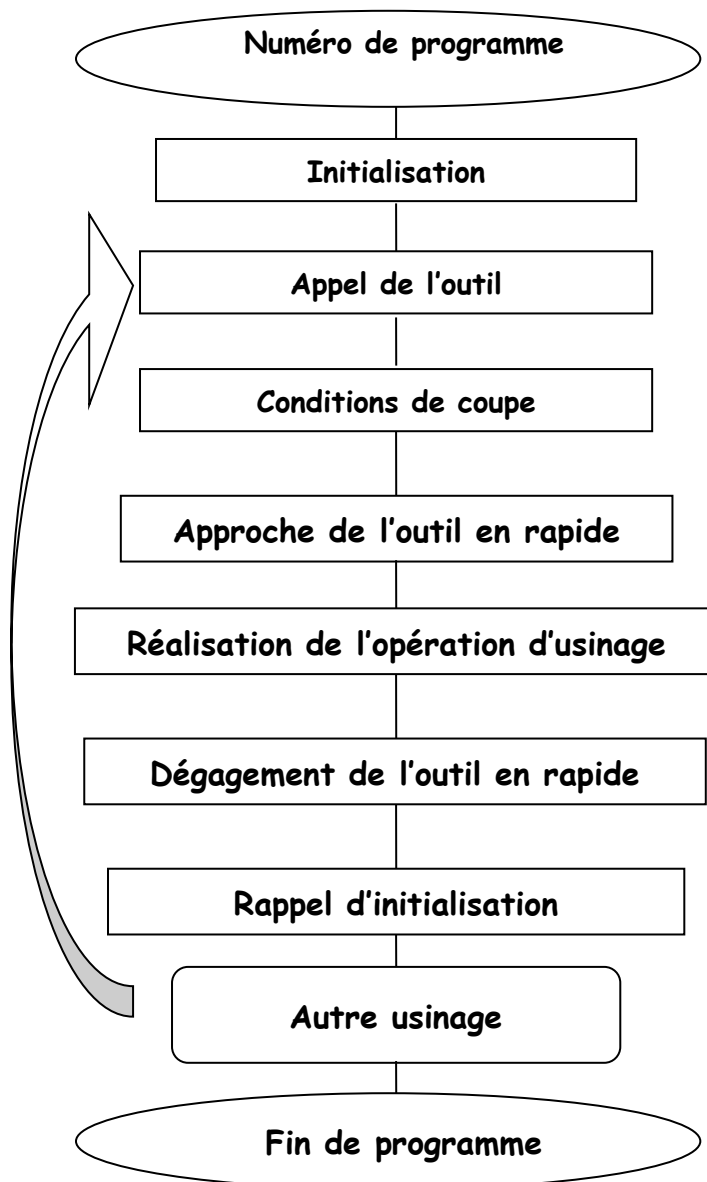


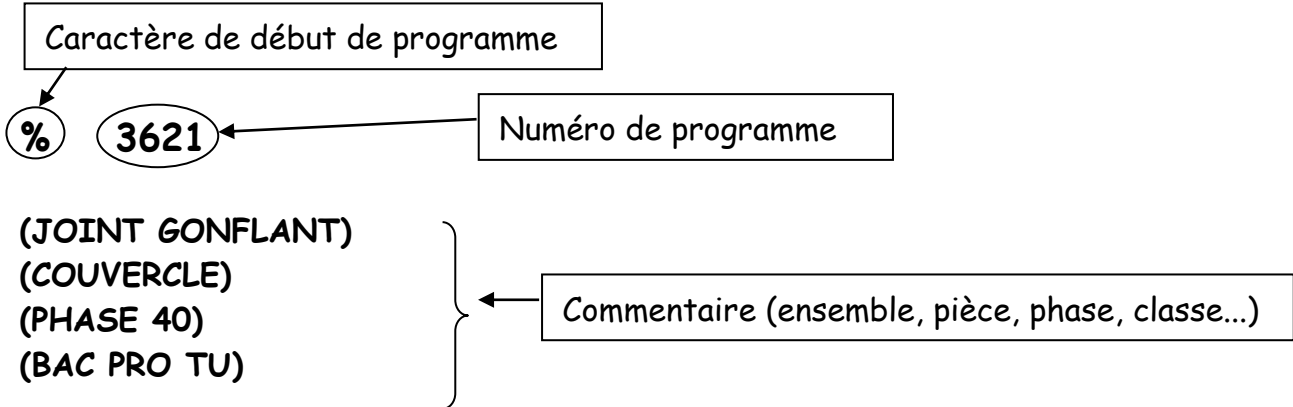
I - LA STRUCTURE GENERALE DES PROGRAMMES

La programmation structurée permet d'analyser et de concevoir plus rapidement un programme de commande numérique.

Dans un programme, toutes les opérations d'usinage font appel à un certain nombre de fonctions identiques (appel d'outil, conditions de coupe, dégagement d'outil ...). Il est donc intéressant de choisir une programmation structurée commune pour toutes ces opérations.

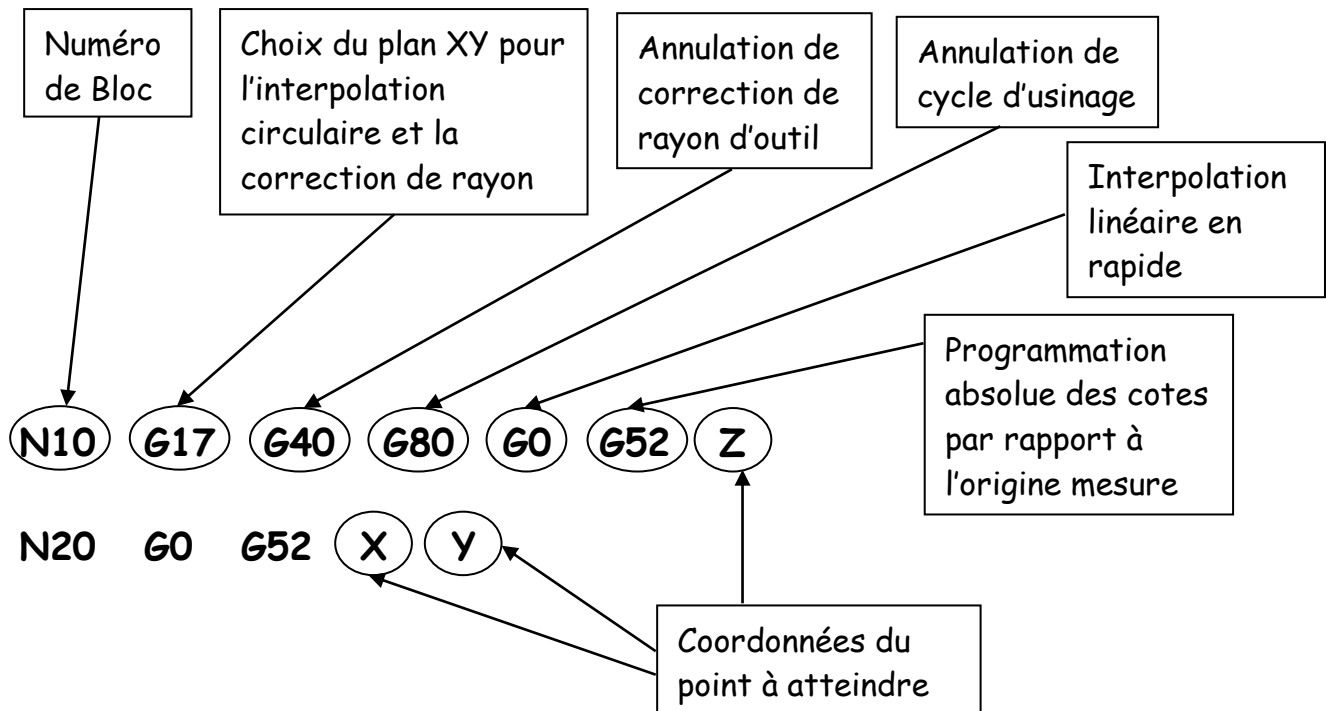


I.1 - Numéro de programme

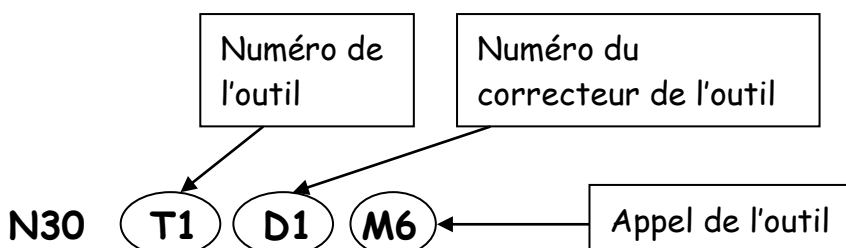


I.2 - Initialisation

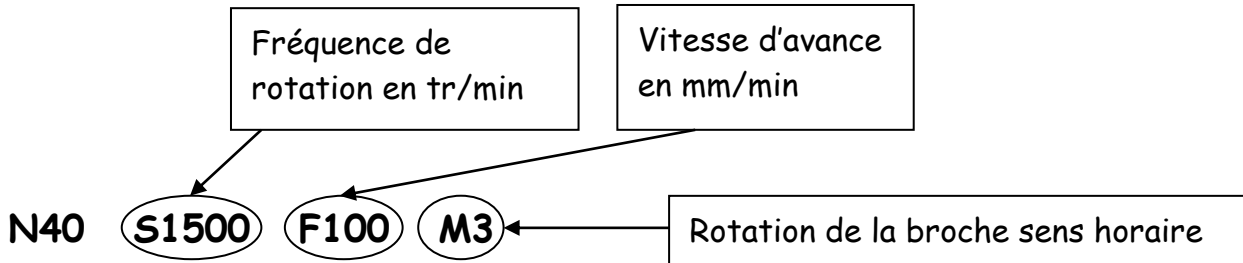
La phase d'initialisation en début de cycle permet de connaître l'état et la position des différents organes mobiles (broche, tourelle, chariots, ...).



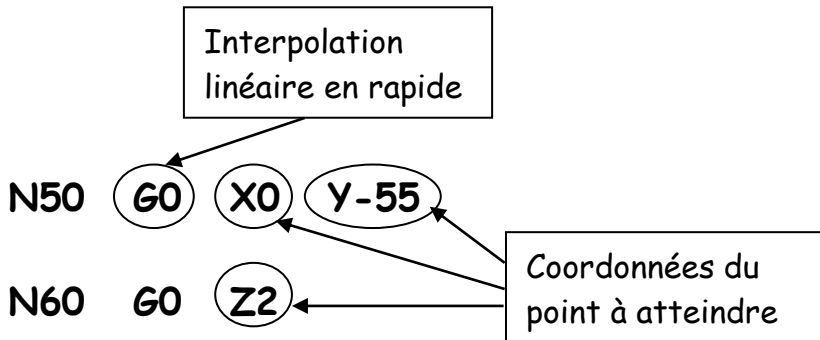
I.3 - Appel de l'outil



I.4- Conditions de coupe



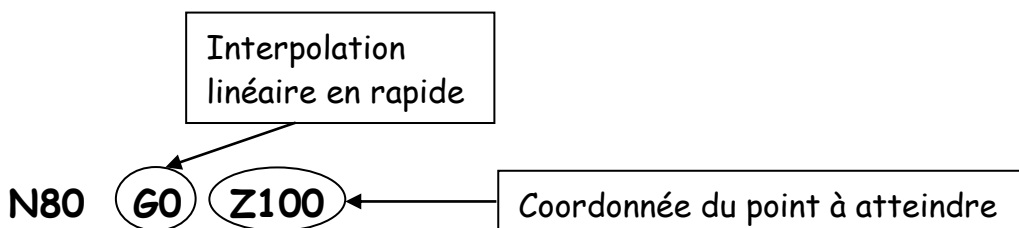
I.5- Approche de l'outil en rapide



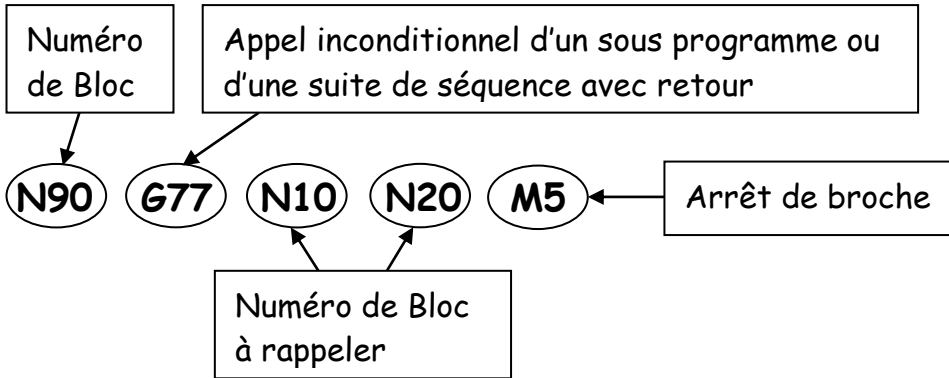
I.6- Réalisation de l'opération d'usinage



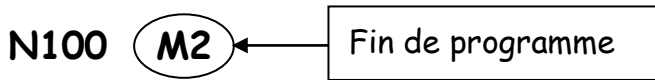
I.7- Dégagement de l'outil en rapide



I.8- Rappel d'initialisation



I.9- Fin de programme



ou

