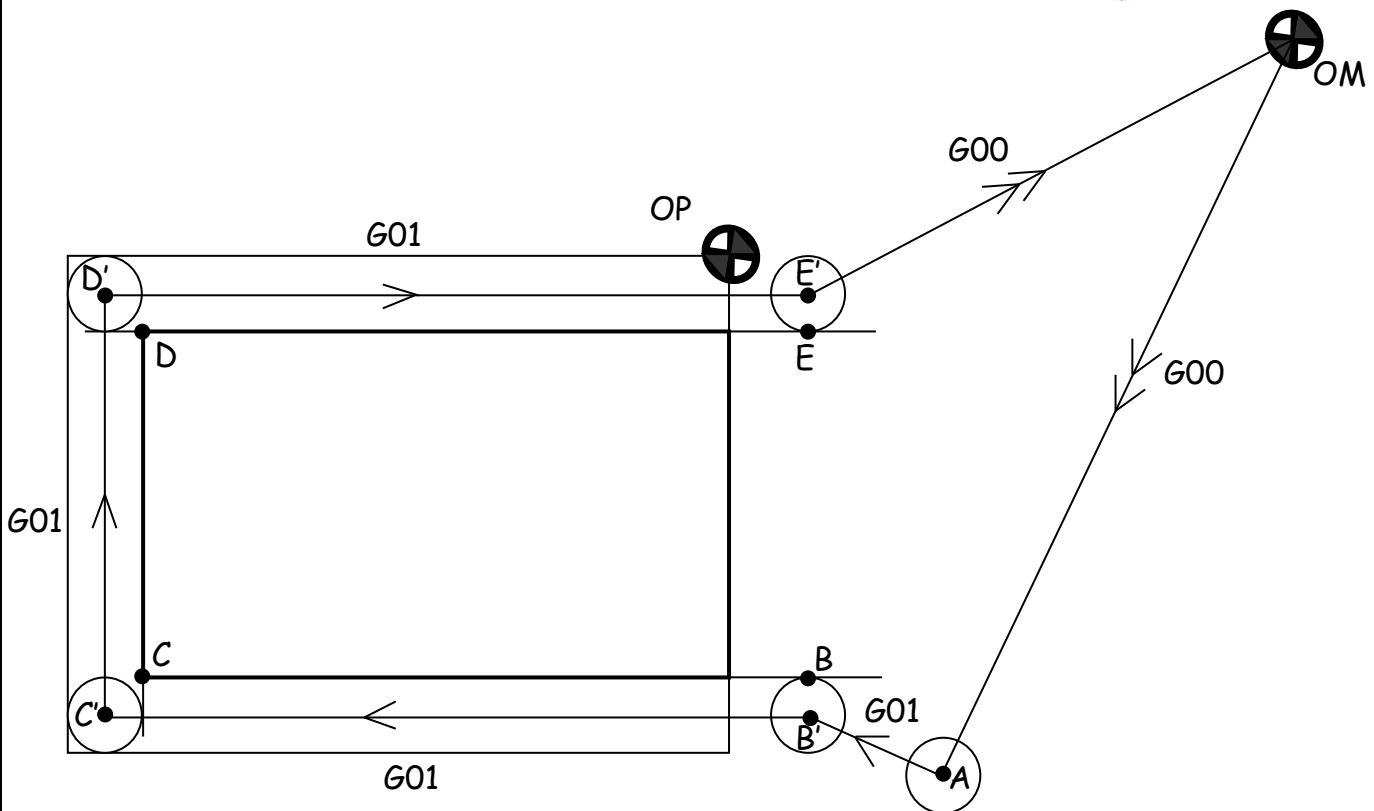
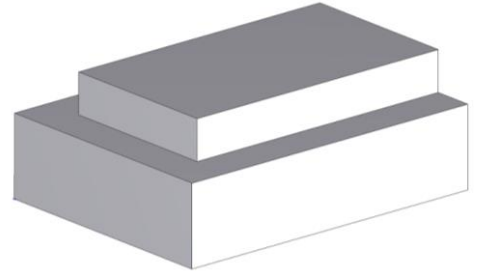


Travail demandé :

On désire réaliser le contournage comme indiqué sur le dessin ci contre.

- ① Placer les axes normalisés.
- ② Décoder entièrement le programme.



Programme de fraisage :

```

% 155 _____
N10   G17 G40 G80 G94 G97 M5 M9 _____
N20   G0 G52 X Y Z _____
N30   T1 D1 M6 _____
N40   M3 M41 S1000 F 200 _____
N50   G0 XA YA ZA _____
N60   G1 G41 XB YB M8 _____
N70   XC YC _____
N80   XD YD _____
N90   XE YE _____
N100  G0 G40 G52 X Y Z M9 _____
N110  G77 N10 N20 M5 _____
N120  M2 _____
  
```