VI. Exemple de programme :

Exemple de programme (1) :
Veuillez écrire le programme d'usinage sur la fig. 1 ci-dessous afin que l'outil effectue la découpe le long du contour sur le dessin. (La commande de fonction d'interpolation de l'arc circulaire effectuée par la méthode pour définir R)

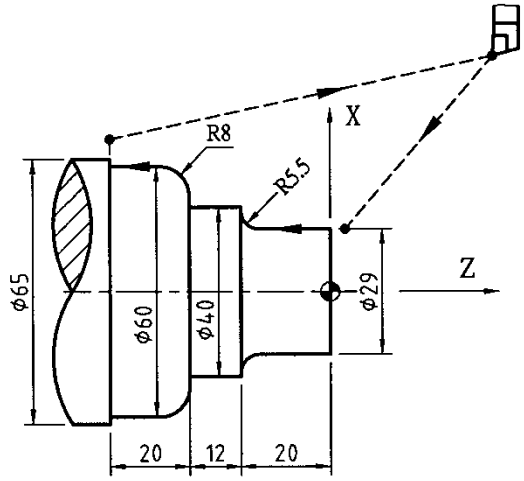

Fig. 1 : Pièce à usiner pour géométrie en arc

Exemple de programme (2) :
Veuillez écrire le programme d'usinage sur la fig. 2 ci-dessous afin que l'outil effectue la découpe le long du contour sur le dessin. (La commande de fonction d'interpolation de l'arc circulaire effectuée par la méthode pour définir I, K)

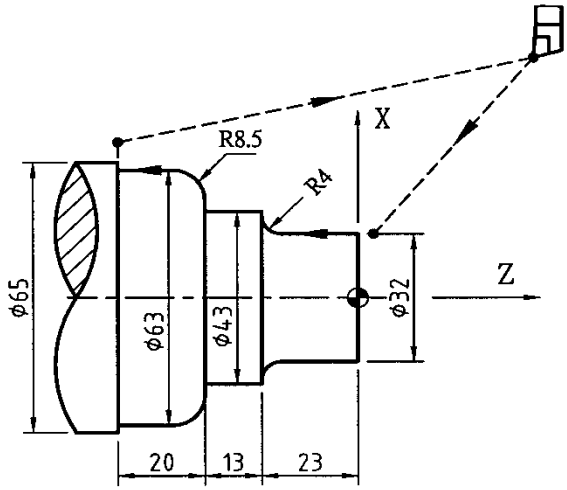

Fig. 2 : Pièce à usiner pour géométrie en arc

Exemple de programme (3) :
Veuillez écrire le programme pour le tournage de la géométrie de la pièce à usiner selon le dessin d'exécution dans la fig. 3.

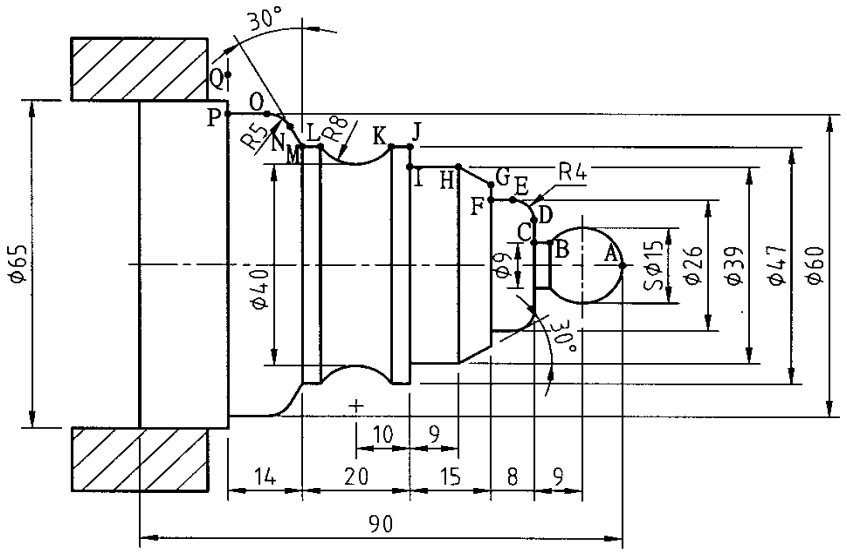

Fig. 3: Exercice sur circuit d'interpolation d'arc circulaire

Vous trouverez dans la liste du tableau ci-dessous les coordonnées de retournement sur le dessin de la pièce à usiner : (sur lequel les points B, G, K, L, N et O doivent être calculés selon la théorie géométrique triangulaire)

Coordonnées	Coordonnées en X	Coordonnées en Z	Coordonnées	Coordonnées en X	Coordonnées en Z
A	0	0	J		
B			K		
C			L		
D			M		
E			N		
F			O		
G			P		
H			Q		
I					

Exemple de programme (4) :
Avec la pièce à usiner dans la fig. 6-9 ci-dessous, veuillez terminer le programme d'usinage avec un outil de tournage grossier et un outil de tournage fin. (Percer auparavant un trou de $\phi 25 \times 74$ mm de profondeur sur la pièce brute)

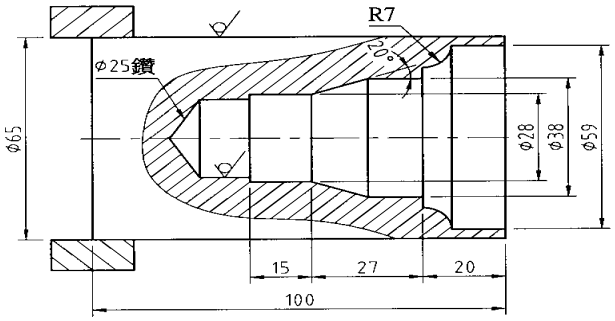

Fig. 6-9 : Exercice sur interpolation d'arc circulaire (tournage DI)