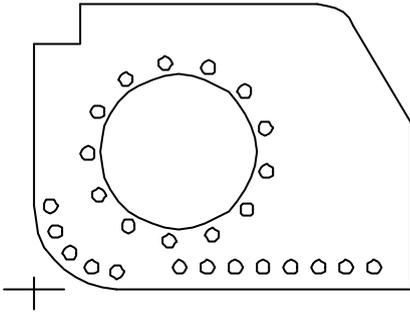


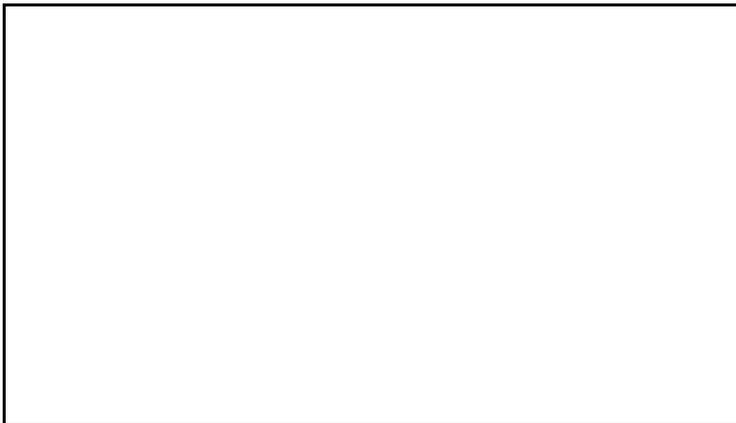
METHODE DE PROGRAMMATION POUR LES MACHINES A COMMANDE NUMERIQUES DE POINCONNAGE-GRIGNOTAGE

Lorsque nous nous trouvons devant un problème de programmation de pièce en vue d'un poinçonnage grignotage, il faut procéder avec méthode et suivre quelques étapes qui, bien que parfois contradictoires, permettent d'effectuer des choix.

Sur le plan à l'échelle :



1-Dessiner les outils et les configurations, utilisez des couleurs, une couleur par outil.



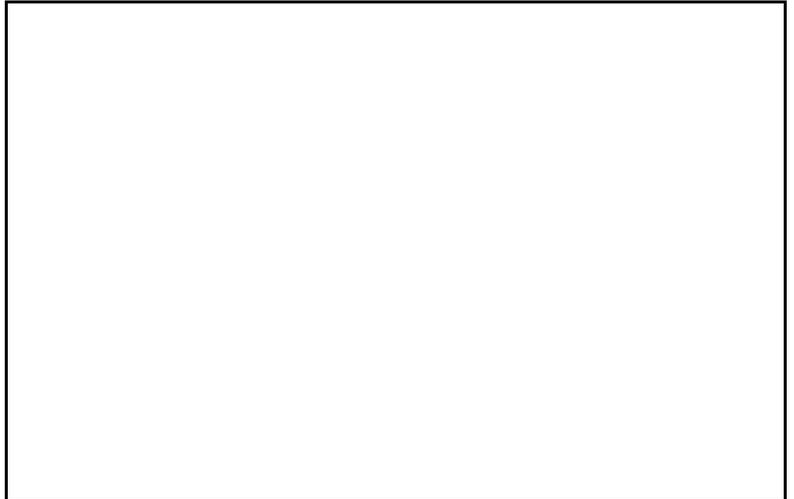
2-Définir un ordre de programmation en tenant compte des contraintes suivantes :

- Minimiser les trajectoires d'outils
- Minimiser les changements d'outils
- Commencer par les plus petits diamètres de poinçons
- Commencer par l'intérieur de la pièce

3-Numéroter les points de départ des configurations dans l'ordre trouvé.

4-Placer une Origine Programme sur la pièce

- En général dans le coin inférieur gauche
- Sur l'axe éventuel de symétrie
- Sur le centre éventuel de symétrie



5-Dresser un tableau des coordonnées des points de départ de configurations dans le repère trouvé.

Poi nt	X	Y	Configuration et autres paramètres
1	100	150	G26
2	225	300	G28
3	125	400	G29
...			
12	80	300	Simple trou
13	500	250	G26

Le programme se construit de lui même à grande vitesse, on ne fait ainsi que les calculs nécessaires, et le gain de temps est incontestable. Le logiciel de simulation (AMAPROG) permet d'éliminer les dernières erreurs et éventuellement de télé-charger le programme vers la machine. Pensez que la machine est faite pour **produire** et non pas pour être programmée. Le temps consacré à la programmation et au montage des outils doit être réduit par rapport au temps de production. Une machine de ce type coûte actuellement 50€ par heure de fonctionnement.

