

Pour lancer un usinage, il faut que le fichier ne comporte qu'un seul outil,

Dans le code ISO, on le trouve sous ce nom Txx.

Exemple :

T1 M3

M6 F10000

G0 X120 Y45

Z50

....

Si le chiffre après T est différent de 1, le modifier.

Pour un usinage à plusieurs outils il faut déjà décomposer le fichier en autant de partie que d'outils.

Le plus difficile est de décomposer le fichier. Idéalement, il faudrait que ce soit la FAO qui le fasse, ainsi le début et la fin du programme est correcte, il ne restera plus qu'à modifier le numéro de l'outil.

Ensuite, mesurer l'outil sur le capteur outil.



Après la mesure de l'outil, l'usinage démarrera automatiquement.

NB : il faut que l'outil en broche porte le numéro 1.