



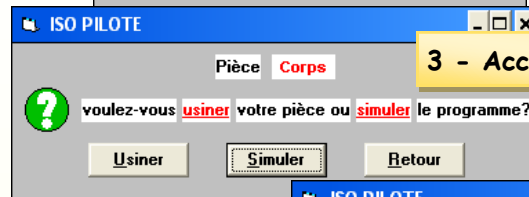
La procédure d'usinage d'une pièce sur la fraiseuse à C.N. est pilotée par le logiciel ISO PILOTE.

La chronologie suivante permet l'usinage de la pièce (phase 30 de la gamme de fabrication). **A RESPECTER !!!**

1 - Lancement du logiciel ISO PILOTE

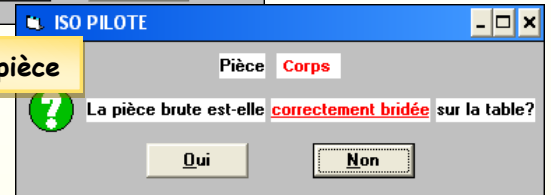


2 - Sélection de la pièce Corps



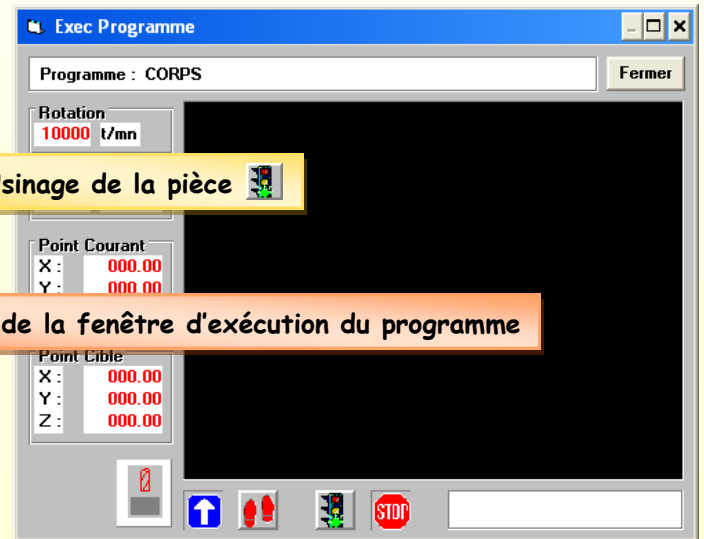
3 - Accès au module d'usinage

4 - Vérification et validation du bridage de la pièce



5 - Vérification et validation de l'origine pièce

6 - Usinage de la pièce



7 - Fermeture de la fenêtre d'exécution du programme



8 - Retour à la fenêtre d'accueil



9 - Fermeture du logiciel ISO PILOTE