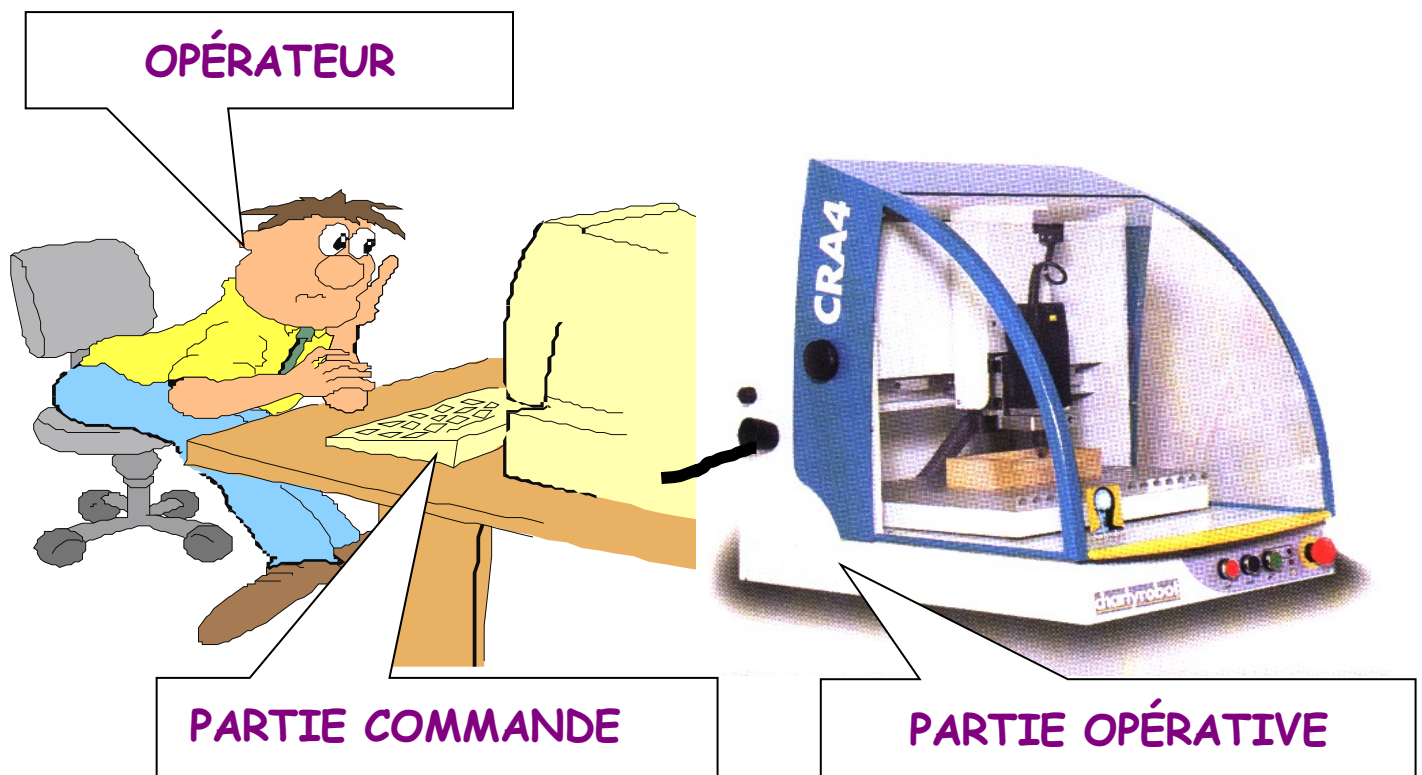




La **CFAO** permet de **CONCEVOIR** et de **FABRIQUER** une pièce à partir d'un même fichier d'informations numérisées.
Le traitement des informations se fait **sans interruption** depuis la **phase de conception** (dessin de la pièce) jusqu'à sa réalisation (usinage de la pièce) par une machine à commande numérique pilotée par un ordinateur. Il doit y avoir **continuité de traitement de l'information**.



LES ECHANGES D'INFORMATIONS entre les différentes parties.

La partie commande transforme les consignes de l'opérateur en informations numériques reconnaissables par la partie opérative : Ce sont **des ORDRES** (invisibles à l'œil). Exemple : Mettre en marche la machine, déplacer la machine à gauche, ..

Les capteurs de la partie opérative renvoient **des COMPTES RENDUS** (invisibles à l'œil) à la partie commande. Exemples : fin de l'usinage, position atteinte.

La liaison entre ces 2 parties s'appelle une **INTERFACE**.

La C.F.A.O. : Démarche générale

Début

1- Conception du dessin de la pièce à partir d'un cahier des charges

2- Informations sauvegardées sous la forme d'un fichier informatique (fichier CAO)

3- Définition et programmation des usinages à réaliser

4- Simulation de l'usinage à l'écran

5- Informations sauvegardées sous la forme d'un fichier informatique (fichier FAO)

6- Mise en position de la pièce « débit » ou « brut »

7- Réalisation de la pièce par la machine pilotée par ordinateur.

8- Pièce usinée

Fin

CAO

FAO