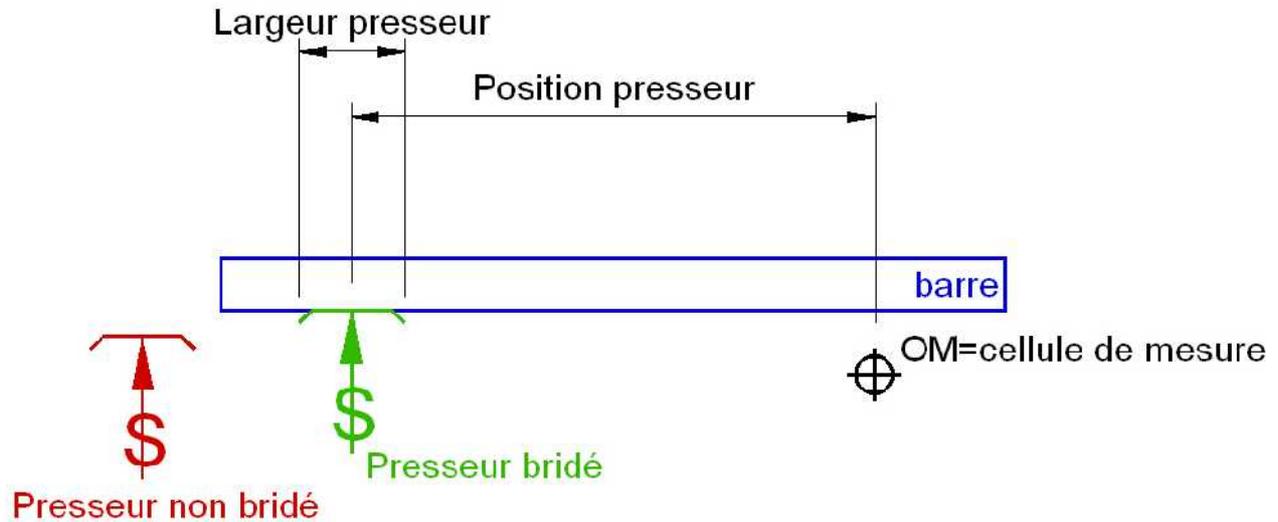


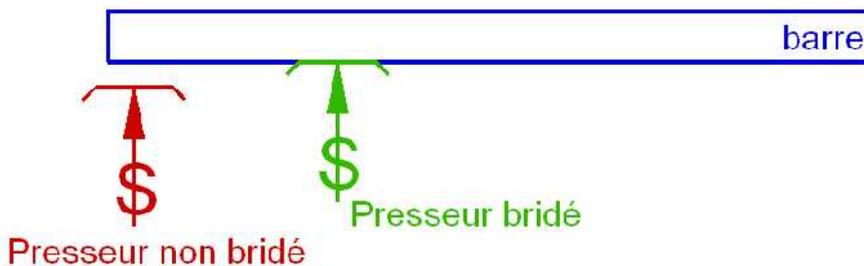
# Bridage en bout de barre

## Règles générales

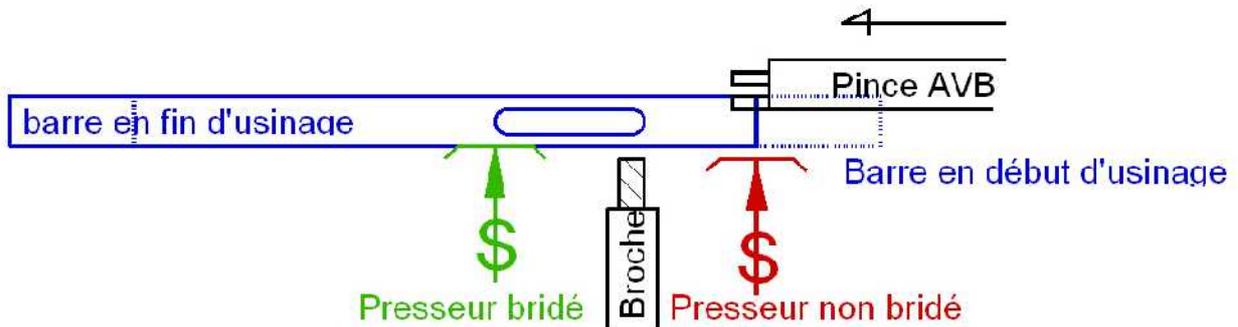
1) Pendant les opérations d'usinage ou de coupe, le logiciel serre les presseurs sur la barre.



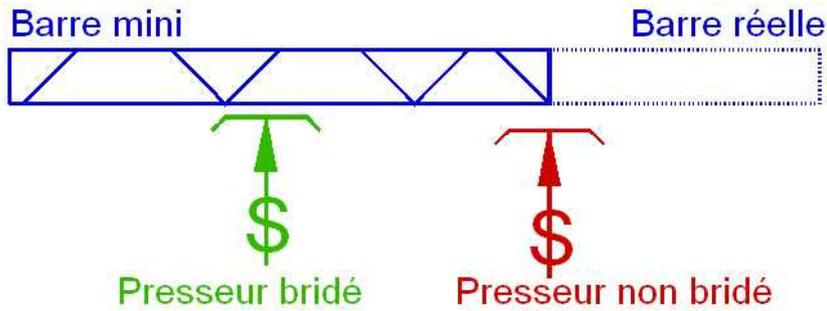
2) Tout le presseur doit être sur la barre. Un presseur à cheval sur le bout de barre ne sera pas bridé.



3) Un presseur qui échappe la barre en cours d'usinage sera débridé dès le début de l'usinage.

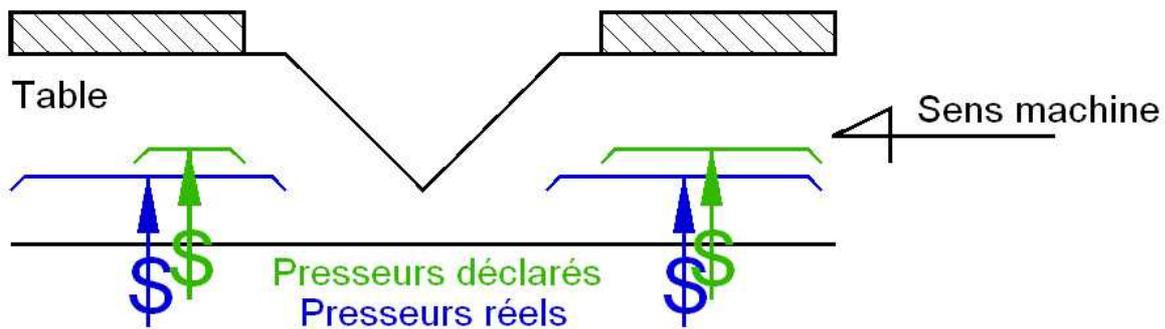


4) Le logiciel prépare le programme avant la mesure de la barre. Il ne tient donc compte que de la barre minimale à charger. Si la barre chargée est plus longue que la barre minimale, la chute ne sera pas prise en compte.



### Réglages favorisant le bridage.

1) Ne déclarer que la partie utile du presseur.



2) Signaler les usinages sensibles, et autoriser le tri des pièces dans la barre. Le logiciel va pouvoir ainsi placer les usinages sensibles en milieu de barre.

#### Barre avant tri des pièces



#### Barre après tri des pièces



3) Ajouter un majorant en fin de barre. Ce majorant sera ajouté à la longueur minimale à charger dans la mesure du possible (on ne dépasse pas longueur nominale).

