



PRISE EN MAIN MANIPULATION ET PROGRAMMATION ISO CN NUM - Code R4841

PUBLIC

- Opérateurs
- Régleurs sur machines-outils
- Programmeurs
- Personnels de maintenance
- Agents de maîtrise

PREREQUIS

- Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
- Connaître la technologie des métaux

MODALITES PEDAGOGIQUES

- Mises en situations professionnelles sur plateaux techniques sécurisés intégrant les technologies fondamentales et avancées
- Exploitation d'outils numériques de conception / programmation / simulation / optimisation

MODALITES DE SUIVI ET D'EVALUATION

- Exercices

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- S'approprier les bases de la programmation ISO
- Réaliser des programmes simples
- S'approprier le fonctionnement d'une MOCN

PROGRAMME

L'arborescence et la navigation dans la CN

- Arborescence de la commande numérique
- Les groupes fonctionnels
- Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Outil adapté à l'usinage en tournage

- Génération de la coupe
- Choix des outils
- Cinématique de la coupe
- Lubrification

Les principes fondamentaux en programmation ISO

- Cinématique machine, descriptif des axes
- Origine machine et origine pièce

Les cycles d'usinage

- Généralités
- Sélection du plan d'usinage
- Décalage d'origine, appel d'outil
- Programmation en absolu et relatif
- Décalage d'origine, appel d'outil
- Programmation en absolu et relatif
- Programmation des déplacements
- Interpolation linéaire en rapide, à vitesse travail, circulaire
- Rayons et chanfreins automatiques sur un contour
- Programmation des avances et des rotations
- Les cycles en tournage ou fraisage

Programme d'usinage

- Accès à la table de programme pièces
- Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Machine à commande numérique

- Régler la pièce sur machine CN
 - Bridage de la pièce
 - Prise d'origine de la pièce
- Régler les outils
 - Tables d'outils
 - Modification des dimensions d'un outil
 - Modification des correcteurs dynamiques
- Lancer un usinage en mode automatique
 - Mode de bloc à bloc ou continu
 - Reprise dans un programme d'usinage



1 875 € HT
Par personne



3 à 6
participants



5 jours



Places disponibles en atelier,
nous consulter

N° déclaration d'activité
72 33 000 12 33
SIRET – 781843073
NAF – 8532Z
N° Datadock – 0001753

INFORMATIONS ET INSCRIPTION

Agnès VEDRENNE
a.vedrenne@afpiso.com
06 81 65 35 43

www.formation-maisonindustrie.com

Valérie VOLEAU
v.voleau@afpiso.com
06 85 70 62 67