

PROGRAMMATION PIECE ISO

N1060_PROG_ISO

Durée : 4 jours

Objectifs :

- Maîtriser les bases de la programmation ISO pour exploiter, créer ou modifier un programme pièce.
- Savoir lire et interpréter un programme pièce.

Public concerné / pré-requis :

- Techniciens de conception, d'intégration ou de méthodes, maîtrisant l'usinage sur machine conventionnelle et ayant suivi le stage « Exploitation Pupitre ».

Moyens pédagogiques :

- Commandes numériques NUM 1060.
- Axe numérisé avec armoire de commande associée.

Documentations :

- NUM 112
- NUM 115

Programme :

Généralités programme pièce

- Structure d'un programme
- Présentation langage de communication
- Structure mémoire programme pièce
- Présentation programmes réservés

Gestion des programmes pièces

- Création des programmes
- Test et simulation des programmes
- Modification des programmes

Etude des fonctions de programmation

- Fonctions préparatoires (interpolations, cotations, etc.)
- Fonctions auxiliaires (fonctions machines)
- Conditions de coupe (vitesse, etc.)

Rappels réglages préparatoires

- Décalages d'origines
- Gestion des outils

Etude des cycles d'usinage

- Cycles de fraisage
- Cycles de tournage
- Autres cycles (perçage, taraudage, alésage)

Introduction à la programmation paramétrée

- Présentation des variables L
- Présentation des paramètres programme (paramètres E.)

