

## EXPLOITATION PUPITRE ET PROGRAMMATION PIECES ISO

N760\_EXP\_P\_PROG\_ISO

**Durée : 5 jours**

### Objectifs :

- Savoir exploiter le pupitre opérateur.
- Etre familiarisé aux principaux menus écrans.
- Maîtriser les modes opératoires de préparation, de réglage et d'intervention.
- Connaître les bases de la programmation ISO pour exploiter, créer ou modifier un programme pièce.

### Public concerné / pré-requis

- Techniciens connaissant les machines outils à commande numérique, maîtrisant l'usinage sur machine conventionnelle.

### Moyens pédagogiques :

- Commandes numériques 760.
- Axe numérisé avec armoires de commande associée.

### Documentations :

- NUM104
- NUM105

### Programme :

#### Exploitation pupitre :

##### Présentation, généralités

- Architecture matérielle et logicielle
- Constitution d'un axe numérisé et asservi

##### Mise en œuvre et exploitation

- Les différents modes de fonctionnement
- Présentation des pages écrans et des menus
- Mode manuel
- Mode automatique et I.M.D

##### Réglages préparatoires et procédures

- Décalages d'origines (PREF / DEC)
- Mode P.O.M.
- Gestion des outils (jauges et correcteurs dynamiques)
- Reprise de programme (mode RNS)

#### Programmation pièce ISO :

##### Généralité sur les programmes pièces

- Structure d'un programme
- Présentation langage de programmation
- Structure mémoire programmes pièces
- 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, cotation, etc....)
- Fonctions auxiliaires (fonction machine)
- Conditions de coupe (vitesse, etc....)

