

**MAINTENANCE CN (MODULE 1)**

**S840C\_ MAINT\_CN**

**Durée : 5 jours (35H)**

**Objectifs :**

- Se familiariser aux principaux menus écrans.
- Savoir exploiter le pupitre opérateur à des fins de maintenance.
- Maîtriser les procédures de sauvegarde et de restitution des données

Etre capable de modifier des paramètres machine pour réglages.

**Public concerné / pré-requis**

- Techniciens de maintenance connaissant les machines outils.

**Moyens pédagogiques :**

- Commande numérique 840 C.
- Axe asservi avec armoire de commande associée.
- PC.

**Documentations :**

- SIN221
- SIN124

**Programme :**

**Matériel**

- Présentation des cartes CSB, CPU CN, AP, MMC et carte d'axe

**Architecture logicielle du produit**

- Architecture fonctionnelle
- Gestion des différentes zones mémoires de l'ensemble

**Etude du pupitre**

- Les différents modes de fonctionnement
- Présentation des pages écrans et des menus
- Modes de fonctionnement
- Traitement messages, alarmes

**Initiation programmation pièce**

- Généralités sur la programmation ISO liées à la maintenance
- Structure fichiers

**Sauvegarde et restitution des données**

- Programmes pièces
- Paramètres machine
- Données de réglage (Variables)
- Fonction fichier (Différentes Archives)
- Gestion des sauvegardes

**Gestion axes numérisés**

- Paramètres machine (généraux, canal, axe...) : modification, validation
- Réglage d'un axe (chaîne cinématique)

**Diagnostic des cartes principales**

- Procédure de remplacements et de précautions à prendre pour les cartes CSB, CPU .....

**Système**

- Back-up système (PC LINK ou INTERLINK ou VALITEK)

**Exercices d'applications**