

MAINTENANCE CN

S840D\_MAINT\_CN

Durée : 5 jours (35 H)

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 :

- Commandes numériques SINUMERIK 840 D.
- Axes asservis avec armoire de commande associée.
- PC.

Documentations :

- SIN231 (A4)
- SIN234 (A6)

Programme :

Présentation

- Présentation de la gamme et du matériel
- Architecture MMC – CN – AP – 611 D

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
- Niveau de protection : définition droits d'accès suivant l'utilisateur, commutateur à clés, mots de passe
- 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)
- MS de série (Différentes Archives)
- Gestion des sauvegardes
- ...

Gestion axes numérisés

- Paramètres machine (généraux, canal, axe, affichage...) : modification, validation
- Remplacement variateurs et moteurs
- Réglage d'un axe (chaîne cinématique)

Exercices d'applications

