

PUBLIC CONCERNE

Techniciens de conception, d'intégration ou de méthodes

OBJECTIFS

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

PRÉREQUIS

Maîtriser l'usinage sur machine conventionnelle et avoir suivi le stage « Exploitation Pupitre ».

OUTILS ET MOYENS

- **Moyens techniques :**
 - Une documentation par stagiaire.
 - PC, vidéoprojecteur,
- **Moyens humains :**
 - Formateur expérimenté
- **Moyens pédagogiques :**
 - Commandes numériques NUM 1060.
 - Axe numérisé avec armoire de commande associée.

MODALITE D'EVALUATION

- Grille de positionnement
- Evaluation à chaud

VALIDATION

Certificat de réalisation

MODALITES DE FORMATION

Présentiel


DELAI D'ACCES

- Inter : selon le calendrier annuel
- Intra : à définir conjointement

TARIF

Nous consulter

www.avenirformation.com

 Durée de la formation : 28h

PROGRAMME DE FORMATION

- **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.)