

CONCERNE

Opérateur, réglleur sur machine-outil à commande numérique.

PRÉREQUIS

Connaissance en lecture de plans mécaniques.

OBJECTIFS

- Acquérir les connaissances en programmation ISO sur Machine outil à commande numérique.
- Optimiser les capacités de sa machine outil.

DURÉE

3 jours

SANCTION

Attestation de compétences

PÉDAGOGIE

Interactive - Apports méthodologiques.
Documentation stagiaire reprenant les points clés de la formation.
Utilisation de simulateurs pour la partie programmation.
Nombreux exercices d'application en lien avec les programmes de l'entreprise.

INTERVENANT :

Nos formateurs, spécialistes des thématiques abordées, sont sélectionnés et évalués au regard de leurs connaissances techniques et pédagogiques.

SUIVI EVALUATION DES ACQUIS :

En début de formation : recueil des attentes et des objectifs individuels des stagiaires.
En fin de formation : tour de table pour relever le niveau d'atteinte des objectifs et réponse aux attentes exprimées.
Evaluation de la satisfaction des stagiaires : fiche d'évaluation Qualité à chaud.
Evaluation des acquis de la formation : fiche de compétences.
Feuille de présence.
Attestation de formation et cas échéant certification de compétence.

ACCESSIBILITE :

Pour les formations se déroulant dans l'entreprise, cette dernière devra s'assurer des conditions d'accessibilité à la formation des personnes en situation d'handicap. Dans nos centres, pour tout handicap, le commanditaire devra informer GEDAF ELSETE pour prévoir les conditions d'accueil, ou contacter notre référent handicap par email info@gedaf.fr

MODALITES ET DELAIS D'ACCES :

Cf proposition commerciale ou calendrier Inter Entreprises.

LIEU**EN ENTREPRISE**

Albertville - Annecy - Avignon - Bourg en Bresse - Chambéry - Grenoble - Lyon - Mâcon - Roanne - Saint Etienne - Valence ...

CONTENU DÉTAILLÉ

Présentation de l'armoire de commande et des différents menus

Fonctionnalités du pupitre et des touches clavier

Les pages de visualisation

Mise en œuvre des modes manuels en continu et impulsif

Utilisation des modes EDIT, MEN, MDI, HND, JOG

Présentation du programme pièce

Lecture, modification, choix du programme à exécuter

Prise des références machines (mode REF)

Manipulations et sélections de programmes d'usinage avant

Lancement d'un programme d'usinage

Manipulations en déplacements manuels

Introduction et définition des jauges d'outils et correcteurs dynamiques d'outils

Définition des décalages d'origines pour déclarer l'origine programme en usinage (G54 à G59)

Les principales fonctions de programmation

Fonctions d'interpolation

Positionnement (G00)

Interpolation linéaire (G01)

Interpolation circulaire (G02, G03)

Interpolation hélicoïdale (G02, G03)

Système de coordonnées : machine, pièce, coordonnée locale

Programmation absolue et incrémentielle (G90, G91)

Commande de coordonnées polaires (G15, G16)

Conversion pouce/métrique (G20, G21)

Fonctions simplifiant la programmation

Cycle de perçage avec déburrage à grande vitesse (G73)

Cycle de taraudage à gauche (G74)

Cycle d'alésage fin (G76)

Cycle de perçage, cycle de perçage avec lamage (G81)

Cycle de perçage contre cycle d'alésage (G82)

Cycle de perçage avec déburrage (G83)

Cycle de perçage de petits trous avec déburrage (G83)

Cycle de taraudage (G84)

Cycle d'alésage (G85)

Cycle d'alésage (G86)

Cycle d'alésage contre cycle d'alésage (G87)

Cycle d'alésage (G88)

Cycle d'alésage (G89)

Annulation du cycle fixe (G80)

Taraudage rigide (G84)

Annulation du cycle fixe (G80)

Les fonctions de compensation

Correction de la longueur d'outil (G43, G44, G49)

Commandes G53, G28, G30 et G30.1 en mode de correction de la longueur d'outil

Aperçu de la compensation de la lame (G40 – G42)