Programmation ISO : maîtrisez la programmation CN

CONCERNE
Opérateur, régleur 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 **SANCTION**
3 jours 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 impulsionnel
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 débourrage 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 débourrage (G83)
Cycle de perçage de petits trous avec débourrage (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)