

# **STAGE DE FORMATION A LA PROGRAMMATION ET A LA CONDUITE DU CENTRE MULTIFONCTIONS GENYMAB**

*Déclaration d'activité n° 83 03 007 83.03*

## **CONTENU DU STAGE**

### **1 - COMMANDE NUMERIQUE**

- \* Définition de l'ensemble MO et CNC
- \* Composition
- \* Déplacement de la MO
- \* Les références

### **2 - DEFINITION DES ORIGINES**

- \* Origine machine
- \* Origine programme ou pièce

### **3 - LES CORRECTEURS D'OUTILS**

- \* Jauges
- \* Correcteurs dynamiques

### **4 - MODE DE FONCTIONNEMENT**

- \* Programmation absolue ou incrémentale
- \* Contournage interpolations

### **5 - LE LANGAGE DE LA PROGRAMMATION**

- \* Le mot
- \* Le format du mot
- \* Le format du bloc
- \* Le point décimal

### **6 - LES MOTS DE FONCTIONS**

- \* Numéro de bloc : N
- \* Fonctions préparatoires : G
- \* Fonction de vitesse d'avance : F
- \* Fonction de vitesse de rotation de broche : S
- \* Fonction de sélection d'outil : T
- \* Fonction de sélection de correcteur : D
- \* Fonctions auxiliaires : M

### **7 - LES CARACTERES SPECIAUX**

- \* Début de programme : %
- \* Parenthèses : () messages : \$
- \* Fin de programme : XOFF

### **8 - STRUCTURE D'UN PROGRAMME PIECE**

## **9 - CORRECTION DE RAYON D'OUTIL NORMALE AU PROFIL**

## **10 - VITESSE DE COUPE CONSTANTE**

## **11 - LES CYCLES FIXES**

- \* Cycle d'ébauche : G63, G64
- \* Cycle de poche : G65
- \* Cycle de gorge : G66
- \* Cycle de perçage : G83 et G87

## **12 - PRESENTATION DE LA PROGRAMMATION GEOMETRIQUE DU PROFIL (PGP) ET DU MODULE DE DEFINITION DE PROFIL**

- \* Chanfrein ou congé automatique
- \* Droite / droite sécante
- \* Droite / cercle sécant
- \* Cercle / cercle sécant
- \* Droite / cercle tangent
- \* Cercle / cercle tangent

## **PARTIE PRATIQUE**

### **1 - MANIPULATION DE BASE**

- \* Mise en route
- \* Déplacements
- \* Définition des origines
- \* Mesure des outils
- \* Usinage

### **2 - LES REGLAGES MACHINE**

- \* Prise d'origine mesure : POM
- \* Point de référence : PREF
- \* Décalage : DEC1
- \* Mesure des correcteurs d'outils

### **3 - MISE EN OEUVRE D'UN PROGRAMME TYPE**

- \* Chargement du programme
- \* Test du programme
- \* Modification du programme
- \* Exécution d'usinage en mode bloc à bloc
- \* Exécution d'usinage en mode continu
- \* Intervention pendant usinage