

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