

STAGE DE FORMATION A LA PROGRAMMATION DE LA COMMANDE ASSISTEE ET NUMERIQUE SOMAB PL+S √F

Déclaration d'activité n° 83 03 007 83.03

Objectif de formation : Utilisation de manière autonome par l'opérateur, de centre d'usinage avec CN SOMAB PL+S √F

Moyen pédagogique : Centre d'usinage à commande assistée et numérique

1 - PRESENTATION DE LA MACHINE ET DU SYSTEME DE PILOTAGE

2 - MANIPULATION DE BASE

- * Mise en route
- * Déplacement manuels avec les manivelles
- * Mise en route broche
- * Définition des origines
- * Mesure des outils

3 - UTILISATION DES CYCLES

- * Principes généraux de mise en oeuvre - répétition
- * Cycle de surfacage
- * Cycle de poche (rectangulaire, circulaire)
- * Cycle d'îlot (rectangulaire, circulaire)
- * Cycle de perçage

4 - MODE APPRENTISSAGE

- * Création d'un programme
- * Complément d'un programme
- * Mémorisation des données

5 - EXECUTION EN MODE MEMOIRE

- * Sélection d'un programme
- * Lancement d'un programme
- * Correction de cote
- * Départ sur un numéro d'outil donné
- * Modification des programmes

6 - FONCTIONS EVOLUEES

- * Définition des profils complets
- * Correction de rayon d'outils automatique
- * Cycles de poche quelconque. (Poche 2D)
- * Cycles de contournage quelconque
- * Cycles de poche avec flanc inclinés. (Poche 3D)
- * Cycles de taraudage, filetage à la fraise, alésage...
- * Définition d'une grille de perçage, taraudage, alésage...
- * Simulation graphique

7 - FONCTIONNALITES DIVERSES

- * Sauvegarde - restitution de programmes