

**STAGE DE FORMATION A LA PROGRAMMATION
DE LA COMMANDE ASSISTEE ET NUMERIQUE
FAGOR 8065 AVEC CONVERSATIONNEL SOMAB PL+S √T**

Déclaration d'activité n° 83 03 007 83.03

Objectif de formation : Utilisation de manière autonome par l'opérateur, de tour avec CN SOMAB PL+S √T

Moyen pédagogique : Tour 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 - Limitation de vitesse
- * Définition des origines
- * Mesure des outils

3 - UTILISATION DES CYCLES

- * Principes généraux de mise en oeuvre - répétition
- * Cycle de dressage et de chariotage
- * Rayons et chanfreins
- * Cycle de cône
- * Filetage

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 d'ébauche avec découpage de passes automatique
- * Cycles de finition
- * Cycles de perçage avec déburrage ou brise-copeaux automatique
- * Cycles de filetage à pénétration automatique plongée oblique, multifilets ...
- * Cycles de gorges
- * Simulation graphique

7 - FONCTIONNALITES DIVERSES

- * Sauvegarde - restitution de programmes