Programme de formation Fraisage CNC



OBJECTIF : Permettre aux techniciens d'être capables de créer un programme pièce à partir d'un plan et d'en assurer l'exécution sur la machine
METHODE ET MOYENS PEDAGOGIQUES : ❖ Participation active du technicien formé ❖ Suivie d'une mise en situation réelle et immédiate de cas pratiques par le formateur ❖ Documentation technique du constructeur
PRE-REQUIS : ❖ Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie ❖ Connaître la technologie des métaux
LIEU DE STAGE : En nos ateliers ou dans vos locaux
DATES et DUREE : Nous consulter
TARIF : Nous consulter

1] GENERALITES

- Présentation générale de la machine
- Présentation générale du système d'exploitation, CNC
- Mise en service de la machine
- Les modes de fonctionnement (JOG, MDA, AUTO)
- Les pages de visualisation
- Le clavier alpha numérique
- Les fonctions manuelles
- Les fonctions diverses

2] OPERATIONS DE BASE

2.1] Outils

- Créer un outil
- L'appel de l'outil
- Prise d'origines, manuel, point de référence
- Mesurer une pièce (avec ou sans palpeur)



- Mesurer un outil (avec ou sans palpeur)
- Intervention MDA (ISO)
- Mode teach in (ISO)

2.2] Programmation

- Sélections possibles suivant options
- Créer un programme
- Ouvrir un programme existant
- Insérer un nouveau bloc
- Editer un bloc
- Changer d'outil pour un cycle
- Utiliser un outil pour plusieurs cycles
- Changement d'outil pour déplacements simples
- Opération unique de perçage, alésage et taraudage
- Opérations successives de perçage, alésage et taraudage
- Réutilisation de position avec d'autres outils
- Cycles de poches, tourillon, rainure et surfaçage
- Cycles de poches, tourillon, rainure et surfaçage en plusieurs positions
- Créer un contour
- Fraiser un contour
- Fraiser une poche à contour quelconque
- Fraiser une poche à contour quelconque
- Fraiser une poche à contour quelconque avec îlot
- Copier, insérer, effacer un bloc
- Chercher un bloc
- Cycle d'orientation (pour les machines 5 axes)
- Gestion des outils
- La programmation structurée (ISO)
- Création et appel de sous-programme
- Instructions de bouclage (boucles et tests conditionnels)



2.3] Usinage

- Basculer entre le programme et l'exécution
- Choisir un programme pour exécution
- Corriger un programme
- Arrêt d'usinage
- Rappel d'axe
- Recherche de bloc
- Suivre l'usinage sur l'écran
- Diagnostic et aide sur les alarmes

3] MAINTENANCE

3.1] Formation à la maintenance préventive

- Graissage
- Vérification des sécurités
- Entretien général

3.2] Formation à la maintenance curative

- Recensement de différents scénarios de panne
- Solution de dépannage
- Changement des différents organes de sécurité

4] ACCESSIBILITE POUR LES PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP

Pour que la formation soit accessible à tous, une sensibilisation du personnel en contact avec le public en situation de handicap est réalisée.

En cas de besoin d'adaptation d'une action de formation, notre équipe se mobilise pour répondre au mieux à votre demande.

Pour toute personne en situation de handicap, notre référent reste à votre écoute afin d'organiser au mieux l'éventuelle action de formation.

Madame RENAUD Claire : didelon@didelon.fr



5] BILAN DE FORMATION

- Evaluation en situation de travail
- Fiche d'évaluation après formation
- Fiche de satisfaction
- Attestation de Formation