Manipulation et programmation MAZATROL Palpage	MAZ04F

Public visé	Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil Responsables de production
Durée	28 heures
Objectifs	- *Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage* - *Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur* - *Étalonner un palpeur* - *Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil* - *Récupérer les données issues d'un palpage*
Prérequis	*Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage*

PROGRAMME DE FORMATION

Rappel des manipulations machine

Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,…)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil

Palpage pièce

Montage et réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
Cycle de palpage dans un angle
Cycle de décalage angulaire
Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons

Palpage outil

Réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
Cycle de mesure de longueur d'outil
Cycle de mesure de rayon d'outil
Cycle de mesures combinés
Cycle de contrôle d'usure d'outil
Cycle de contrôle de casse outil

Bilan de formation

Usinage Formations
15 rue des Frères Lumière
72650 LA CHAPELLE SAINT AUBIN
contact@usinage-formations.com
02.43.42.04.14