

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
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
Programmation ISO
 Structure générale (le nom, le début, la fin)
 Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
 Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
 Fonctions d'avance et de rotation
 Les codes G :
Déplacements
Compensation de rayon d'outil
Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
Arrosage
Mise en rotation
...
 Les outils (définitions, corrections)
 Les principaux cycles
Mise en application
 Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
 Chargement et édition sur machine

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAN01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 15/11/2022

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.