

PROGRAMMATION PIECE ISO SINUMERIK 840 D – NIVEAU 1

Durée

5 jours.

Public concerné

Technicien de fabrication.

Pré-requis

Connaître les bases de l'usinage.

Méthodes pédagogiques

Méthodes démonstrative et participative par alternance d'apports théoriques et pratiques.

Moyens pédagogiquesSimulateur CN Sinumérik 840D
Simulateur PC
Documents techniques.**Evaluation des acquis**

En continu.

 **Objectif**

Réaliser des programmes d'usinage
Modifier et améliorer des programmes d'usinage
Sauvegarder et archiver les différents programmes.

 **Programme****Généralités**

Présentation des différents pupitres MMC et TCM
Constitution des différentes pages écran de la MMC
Systèmes de coordonnées SCM/SCP
Utilisation des différents modes de fonctionnement
Les différents menus
La simulation graphique.

Les sauvegardes et les protections

Les différentes procédures de sauvegarde.
La gestion de mots de passe et les différents niveaux de protection
La protection des dossiers et des fichiers.

La programmation ISO

La structure d'un programme pièce
La programmation des instructions de déplacement (G0, G1, G2, G3)
Les avances et déplacements des broches
Les corrections d'outils (G40, G41, G42)
Les fonctions M.

Les correcteurs d'outils

La création d'outil
La sauvegarde des données outils
La gestion des outils par programme pièce.

Les décalages d'origines

Les différents types de décalages
Les frames.

Les paramètres R et les sauts

Les paramètres de calcul R
Les sauts inconditionnels
Les sauts de programme conditionnels.

Exercices de programmation

Mise en application
Etude des programmes spécifiques.