

PROGRAMMATION PIECE SHOPMILL

Durée

3 jours.

Public concerné

Opérateur de production, technicien de fabrication.

Pré-requis

Connître les bases de l'usinage.

Méthodes pédagogiques

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

Moyens pédagogiques

Logiciel SHOPMILL
Ordinateur (émulation Sinumérik)
Documents techniques.

Evaluation des acquis

En continu.

Objectif

Naviguer dans les différents menus de la CN
Réaliser des programmes d'usinage à l'aide du logiciel SHOPMILL
Modifier et améliorer des programmes d'usinage
Sauvegarder et archiver les différents programmes.

Programme

Généralités

Présentation du pupitre SINUMERIK
Constitution des différentes pages écran de l'interface SHOPMILL
Les différents systèmes de coordonnées
Utilisation des différents modes de fonctionnement avec SHOPMILL
Les différents menus sous SHOPMILL.

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.

La gestion des outils avec SHOPMILL

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

Les décalages d'origines avec SHOPMILL

Les différents types de décalages.

Exercices de programmation avec SHOPMILL

Mise en application
Etude des programmes spécifiques.