RÉGLEUR PROGRAMMEUR SUR MACHINE-OUTILS A COMMANDE NUMÉRIQUE

Usinage

DURÉE
5 à 10 jours selon vos prérequis et vos objectifs

INTERVENANT
Formateur expert en usinage

PRÉ-REQUIS

- Aucun pré-requis nécessaire

PUBLIC CONCERNÉ

Opérateur sur commande numérique

Opérateur régleur programmeur sur commande numérique

Fraiseur ou tourneur traditionnel

FANUC fraisage / tournage ISO et Manual guide

SIEMENS fraisage ShopMill / tournage ShopTurn

HEIDENHAIN fraisage

MAZAK fraisage /tournage programmation Mazatrol

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Réaliser un programme de base en tournage ou fraisage (à définir)
- Piloter, régler, tester son programme, produire sur une machine à commande numériques dans les règles de l'art et en respectant les règles de sécurité

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Exercices de programmation accompagnés d'apports théoriques

SARL H2 Formation
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr
Tel : 04 86 84 21 13

Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

Simulateur de programmation ou pupitre machine

Travaux pratiques sur machine à commande numérique tournage ou fraisage

Dossiers de fabrication

Outillages de coupe et de montage

Matériel de contrôle

ÉVALUATION & VALIDATION

Connaissances et compétences évaluées à partir de QCM et mises en situation

Attestation des acquis de la formation

SARL H2 Formation
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr
Tel : 04 86 84 21 13

Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

CONTENU DE LA FORMATION

TECHNOLOGIE

- Principe de fonctionnement
- Les axes d'une commande numérique
- Structure d'un programme
- Les codes de bases en programmation au poste de travail
- Conditions de coupe

PROGRAMMATION

- Structure d'un programme
- Les axes de programmation
- L'origine programme
- Coordonnées des points de programmation
- Les différents codes de base
- Programmation des vitesses de rotation et d'avance travail
- Programmer une trajectoire linéaire
- La correction de rayon
- Programmer une trajectoire circulaire
- Programmer un rayon automatique
- Programmer un chanfrein par calcul ou fonction automatique
- Programmer des opérations d'usinage de base
- Réaliser, simuler, corriger, valider son programme sur simulateur ou écran graphique machine
- Exercices de programmation

PRATIQUE

- Règles de sécurité au poste de travail

- Initialiser sa machine
- Déplacement manuel des axes
- Préparer et monter ses outils dans le magasin conformément au dossier pièce
- Mettre un outil en broche
- Mettre en rotation l'outil par code programme
- Installer le porte pièce et contrôler sa géométrie
- Faire un surfaçage par déplacement manuel
- Régler et contrôler une origine programme
- Mesurer ses outils sur machine et banc de préréglage
- Régler ses correcteurs dynamiques
- Charger le programme
- Faire un test programme
- Exécuter son programme en mode sécurité dans les règles de l'art (bloc à bloc, contrôle des approches outils, anticipation des trajectoires…)
- Modifier ou corriger son programme en fonction des résultats d'usinage
- Contrôler sa production
- Modifier les correcteurs dynamiques en fonction des résultats de contrôle
- Relancer les usinages non conformes et valider les nouveaux résultats de contrôle
- Exécuter son programme en mode continu
- Ranger son poste de travail
- Rendre compte de son activité
- Maintenance 1er niveau de sa machine
- Contrôler son lubrifiant

MÉTROLOGIE

- Contrôler sa conformité pièce
- Connaitre les instruments de contrôle au poste de travail