

### PUBLIC

Opérateurs sur machine-outil, responsables de production, chefs d'atelier, techniciens d'atelier ayant ou non une première expérience de MOCN

### OBJECTIFS

- Piloter une machine d'électroérosion à fil
- Régler, usiner et optimiser un usinage sur machine à fil
- Programmer les parcours et les séquences d'usinage

### PRE-REQUIS

Connaissances mécaniques, expérience dans la lecture de dessins techniques

### POSITIONNEMENT

Lien de positionnement

### DUREE

Durée : 5 jours

### LIEU

Lieu : En entreprise

### EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

### MOYENS PEDAGOGIQUES

Théoriques et pratiques sur machine

### NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini : 1 / Maxi : 6

### PROGRAMME

#### *Connaître le fonctionnement de la machine*

- Principe, définitions et explications diverses sur l'électroérosion à fil, principe de la machine
- Les différentes parties de la machine (mécanique, hydraulique, CN)

- Les différents axes de la machine et leurs mouvements (tête supérieure et tête inférieure)

#### *Connaître le fonctionnement de la CN*

- Arborescence des menus de la commande numérique
- Explications sur les principaux menus et fonctions
- Explications sur les touches du pupitre et de la télécommande

#### *Réglage des origines*

- Systèmes de références machines et pièces
- Gestion des origines
- Les cycles de réglages machine (verticalité, hauteur des guides)

#### *Choix de la technologie*

- Comment utiliser la technologie intégrée
- Paramètres principaux et secondaires du régime usinage
- Editer, modifier, sauvegarder un régime d'usinage

#### *Programmation*

- Les bases de la programmation ISO
- Introduction, édition, sauvegarde d'un programme
- Gestion des chutes
- Enchaînement de plusieurs pièces
- Simulation

#### *Usinage et optimisation*

- Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
- Optimisation des paramètres d'usinage
- Procédure de redémarrage (reprise d'un usinage suite à un arrêt cycle)
- Retour au dernier point d'arrêt ou au dernier point de départ d'un cycle
- Analyse et conclusions

#### *Maintenance*

- Procédures de maintenance basique niveau opérateur