

PUBLIC

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

OBJECTIFS

- Renforcer les compétences de l'opérateur sur l'utilisation de la machine à fil
- Approfondissement des différents réglages
- Optimisation de l'usinage

PRE-REQUIS

Avoir suivi le stage d'initiation à l'utilisation d'une machine d'électroérosion à fil, connaissances mécaniques, Expérience dans la lecture de dessins techniques

POSITIONNEMENT

Lien de positionnement

DUREE

Durée : 3 jours

LIEU

Lieu : En entreprise

EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

MOYENS PEDAGOGIQUES

Théoriques et pratiques

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini : 1 / Maxi : 6

PROGRAMME

Fonctionnement de la CN

- Arborescence détaillée des menus de la commande numérique
- Approfondissement de certains menus et fonctions
- Explications plus poussées sur certaines touches du pupitre et de la télécommande

Rappel sur le réglage des origines

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

Choix de la technologie

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

Programmation

- Renforcement des 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
- Procédure de redémarrage suite à un arrêt cycle (alarme, etc.)
- Analyse et conclusions de maintenance basique niveau opérateur