

FORMATION DE BASE

Type de commande concernée:

TNC 4xx , TNC320, TNC 620, TNC 640, iTNC 530

Conditions préalables :

Connaissances du fraisage et du perçage conventionnels d'après plan
Connaissance de la programmation non indispensable

Objectifs :

Maniement de la commande numérique
Programmation de pièces simples d'après plans, en langage conversationnel

Programme :

Maniement et introduction des fonctions de programmation de base

Maniement :

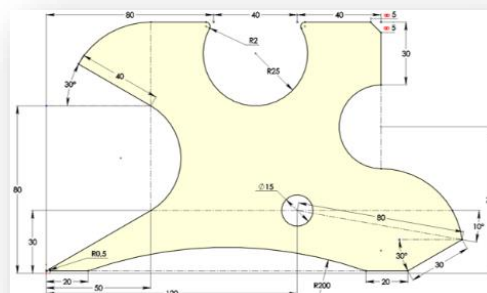
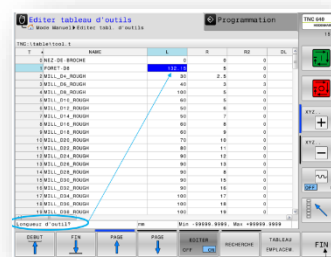
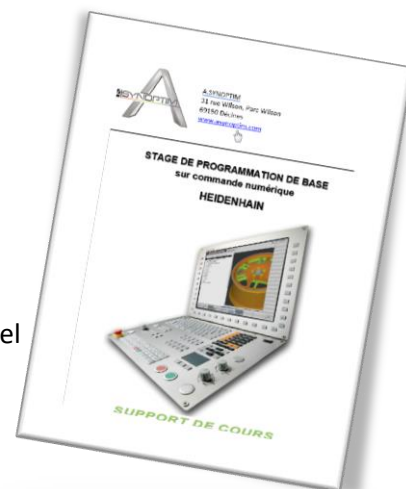
Connaissance du pupitre et des touches d'écran
Rappel sur les normes des axes
Comment mesurer un outil
Correcteurs dynamiques
Gestion des fichiers (répertoires, création, copie, effacement, protection)
Simulation graphique
Contournage en coordonnées cartésiennes et polaire
Cycles définis de la commande numérique

Programmation :

Théorie 25% pratique 75%

Corrections de rayon d'outil RL et RR
Systèmes de coordonnées cartésiennes et polaires
Fraisage de contours simples et complexes
Cycles fixes d'usinage pour le perçage et le fraisage
Cycles fixes de conversions de coordonnées (décalage, rotation etc...)
Cycles fixes de motifs d'usinage
Techniques de programmation (sous-programmes et répétitions)

Durée : 5jours



Programmation sur pupitre/machine 100%