

Formation palpage

Type de commande concernée :

TNC426/430, TNC320, TNC 620, iTNC 530, TNC 640

Conditions préalables :

Participation au stage de base
Connaissances en programmation

Objectifs :

Utilisation des cycles de palpage en automatique et en manuel

Prérequis des palpeurs pièce/outils :

Optimisation des paramètres opérateurs
Validation du palpeur (avec programme automate standard)
Centrage du palpeur (compensation automatique de l'offset)
Calibration du palpeur



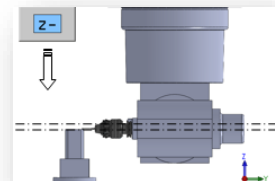
Cycles de palpage en manuel et manivelle électronique :

Compensation du dégauchissage de la pièce
Initialisation d'une origine pièce
Centre d'un diamètre intérieur ou extérieur
Edition du tableau de points zéro/preset



Cycle de palpage en automatique :

Récupération des valeurs de dégauchissage de la pièce.
Mesure automatique de la pièce.
Récupération des angles en plan incliné.
Programmation de macros de palpage.
Fonction auxiliaire spécifique au palpage.
Création de cycles d'autocontrôle pour mesurer des points clés d'une pièce avant démontage.
Création de rapports de contrôle personnalisé



Durée : 2 jours

**Programmation
sur pupitre 20%**

Travail sur machine 80%