

Formation plan incliné

Type de commande concernée :

TNC415B, TNC426/430, TNC320, TNC 620, iTNC 530, TNC 640

Conditions préalables :

Participation au stage de base
Connaissances en programmation
Connaissance du fraisage



Objectifs :

Acquérir des connaissances sur l'utilisation du plan incliné avec des têtes rotatives ou des tables inclinables

Travailler avec les axes rotatifs et les angles solides dans l'espace

Programmation :

Théorie 5% pratique 95%

Prise d'origine pièce normale ou en plan incliné

Inclinaison du plan en manuel (3D ROT) ou en automatique avec cycle 19 ou fonctions PLANE (exceptées TNC 426 / 430)

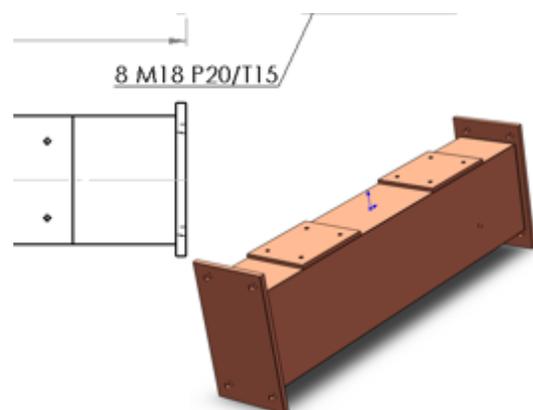
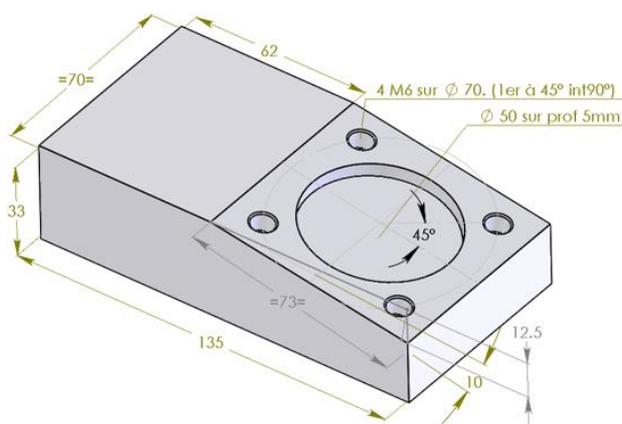
Décalage d'origine à partir du programme pièce ou à partir d'un tableau de décalages

Programmation de cycles d'usinage en plan incliné

Annulation du plan incliné

Application et différentes possibilités de combinaisons

Durée : 2 jours



Programmation sur pupitre 40%

Travail sur machine 60%