A.SYNOPTIM
GROUPE SISMO

HEIDENHAIN
DISTRIBUTEUR
AGRÉÉ CN

FORMATION
PROGRAMME DE BASE
HEIDENHAIN

contact@asynoptim.com

04 78 49 92 45

OBJECTIFS

> Maniement et introduction des fonctions de programmation de base de la commande numérique
> Programmation de pièces simples d'après plans, en langage conversationnel

CONDITIONS PRÉALABLES

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

COMMANDES NUMÉRIQUES CONCERNÉES

TNC640, TNC 620, TNC 320, iTNC530, TNC 430, TNC 426, TNC 410, TNC 310, TNC 425, TNC 415, TNC 407, TNC360, TNC 355

DURÉE

5 jours

LES AIDES AU FINANCEMENT POUR LA FORMATION

Toutes nos formations sont finançables auprès des OPCA de votre région.

En effet, A.SYNOPTIM a entrepris une démarche qualité et s'est fait référencer par DATADOCK, organisme qui vérifie la conformité des organismes de formation vis-à-vis des 6 critères qualité définis par la Loi. Cela permet également de faciliter l'obtention des subventions pour les entreprises dans lesquelles nous intervenons.

DATADOCKÉ

PROGRAMME

JOUR 1

> Explication sur les différentes touches du pupitre
  -Modes machines
  -Modes programmation
> Clavier alphabétique et numérique
> Pavés de programmation
> Rappel sur les normes des axes
> Accessoires de la TNC
> Mesurer la longueur d'un outil
> Les correcteurs dynamiques
> Les Fonctions M
> Le Graphique, définition de la pièce brute
> Création de répertoire et de programme
> Exercice de perçage

JOUR 2

> Le contournage en coordonnées cartésiennes.
> Contour avec correction de rayon
> Touche des déplacement Linéaire
> Fonction de raccordement CHF et RND
> Approches et sortie de contour douce
> Touches de fonctions circulaires

JOUR 3

> Le contournage en coordonnées polaires
> Les labels : sous programmes
> Les labels : boucles de répétition
> Exercices récapitulatifs

JOUR 4

> Les cycles définis
> Perçage incrémental en Labels
> Perçage en utilisant les grilles de trous
> Motifs de points associés à des opérations multiples
> Exemple : pointage, perçage, taraudage
> Cycles de rainurage droit et circulaire
> Surfaçage en plusieurs passes

JOUR 5

> Tenon rectangulaire et circulaire
> Cycles SL : « le contournage à la carte »
> Evidement de poches quelconques
> Evidement d'un ilot quelconque
> Evidement de poches avec ilots intégrés.
> Cycles de décalage d'origine, image miroir, facteur d'échelle, rotation du plan d'usinage.
> Interrompre un programme en cours d'usinage et ré-aborder le contour
> Reprendre un programme à un endroit quelconque
> Débat sur le déroulement de la session