

FORMATION PROGRAMMATION DE BASE FANUC

☎ 06.51.71.19.90
✉ info@cnc-form.fr

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 machine
- > 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

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

JOUR 3

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

LES COMMANDES NUMÉRIQUES CONCERNÉES

Fanuc 0i, 30i, 31i ISO ou Manuel Guide i

PRÉ-REQUIS

Connaître l'usinage des métaux sur machines conventionnelles
Maîtriser la lecture de plan

TARIFS

Tarifs en fonction du besoin et de la taille du groupe

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :
Piloter une commande numérique
Programmer les cycles d'usinage
Optimiser un programme

Version 2024

JOUR 4

- > Les cycles définis
- > Perçage incrémental
- > 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
- > Evidement de poches quelconques
- > Evidement d'un ilot quelconque
- > Evidement de poches avec ilots intégrés.
- > Cycles de décalage d'origine, rotation du plan d'usinage.
- > Reprendre un programme à un endroit quelconque
- > Débat sur le déroulement de la session