

Intitulé: Cours de programmation des tours CN
Série C100/C200, commande Fanuc 31i modèle B

N° formation: 37

Participants: Programmeurs et opérateurs

Objectif:

- Programmation manuelle de la machine et de ses dispositifs rapportés
-

Sujets traités:

- Code des numéros de programme
 - Structure des programmes
 - Bases de programmation
 - Données d'outils
 - Conditions de déplacement
 - Adresses et fonctions
 - Programmation de contours
 - Macros, variables
 - Ramifications
 - Extensions optionnelles: contrebêche, disp. d'enlèvement des pièces, reprise arrière, axe Y
 - Sous-programmes
 - Axe C, opérations de perçage et de fraisage
 - Magasin de chargement de barres
 - Cycles
 - Exemples de programme
-

Prérequis:

- Solides connaissances en programmation manuelle des machines 2 et 4 axes acquises grâce à l'expérience ou lors d'une formation de base
-

Durée:

4 jours et demi - du lundi (9 heures) au vendredi (12 heures)

Site:

INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky

Usine de Reichenbach
Hauffstraße 4
D-73262 Reichenbach/Fils

E-Mail: schulung@index-werke.de
Tél: + 49 (0) 7153 502-525