

Intitulé: Cours de programmation des tours CN
Série G200.2, commande Siemens Solutionline

N° formation: 86

Participants: Programmeurs et opérateurs

Objectif:

- Programmation manuelle de la machine
-

Sujets traités:

- Structure des canaux
 - Code des numéros de programme
 - Changement de série
 - Adresses et fonctions
 - Bases de programmation
 - Gestion des outils
 - Conditions de déplacement
 - Exemples programmés et commentés
 - Paramètres en R et ramifications
 - Sous-programmes, cycles
 - Axe C
 - Portique d'enlèvement des pièces
 - Contrebroche
 - Axes Y/B
 - Embarreurs
 - Changeur d'outils
 - Dispositifs rapportés
-

Prérequis:

- Solides connaissances en programmation manuelle de 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