

Intitulé: Cours de conduite machine sur tours CN, série TNL12 / TNL 12K

N° formation: 2.10

Participants: Opérateurs

Objectif:

Le participant sera capable de:

- conduire la machine et la commande
 - maîtriser la gestion des outils et la technique de programmation
-

Sujets traités:

Mise au point et fabrication d'une pièce, de l'introduction du programme (par support de données et saisie manuelle) à ses modifications et son optimisation.

Les sujets suivants sont traités en cours puis mis en pratique sur la machine:

- Conception et fonctionnement des tours CN
 - Conduite pupitre machine et commande
 - Mode réglage, explication du F0
 - Mode MDI
 - Changement des pinces de serrage, réglage de la pression des deux broches BP/CB
 - Mesure des outils, saisie des données d'outils
 - Surveillance de la durée de vie
 - Mise en place des outils dans la machine
 - Passage test du programme (Dry-Run), en bloc à bloc et debugging
 - Familiarisation avec l'affichage des axes, pos. des outils, course résiduelle, G modal
 - Passage du programme
 - Interruption et poursuite du programme
 - Reprise de cycle
 - Optimisation du programme, des offsets d'outils etc...
 - Explication de tous les menus importants du pupitre
 - Activation des sous-programmes
 - Réglages, paramétrage du programme, Check Alarme
 - Sélecteur Automate, sélecteur à clé
 - Procédure après collision, recalage des axes
 - Entrée et sortie de données
 - Dispositifs de sécurité
 - Alarmes, diagnostic de défauts et élimination des défauts de programmation
-

Prérequis:

- Cours de programmation, 1er niveau, commande TX8i-s n° 2.0
 - **Le port de VOS chaussures de sécurité est obligatoire pendant toute la durée du cours!**
-

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