

**Intitulé:** Cours de conduite machine sur tours CN, série TNK36

---

**N° formation:** 1.10

---

**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 n° 1.0
  - **Le port de VOS chaussures de sécurité est obligatoire pendant toute la durée du cours!**
- 

## Durée:

2 jours - du mercredi (13 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](mailto:schulung@index-werke.de)  
Tél: + 49 (0) 7153 502-525