Commandes numériques - Siemens - CN Siemens 840D SL - EXPLOITATION PUPITRE ET PROGRAMMATION PIECE ISO sous HMI SL OPERATE

5 jours
35h

Créé le 10 juin 2020 - Actualisé le 7 avril 2021

Réf. CN_SIE_840DSL_EXP-ISO

✔ Formation dispensée en présentiel
✔ Accessible aux handicapés

Tarif forfaitaire
Prix inter-entreprises : nous consulter
Prix intra-entreprise : nous consulter

Objectifs - aptitudes et compétences

- Savoir exploiter le pupitre utilisateur sous HMI SL OPERATE
- Se familiariser aux principaux menus écrans.
- Maîtriser les modes opératoires de préparation, de chargement.
- Acquérir les bases du langage ISO pour interpréter ou modifier un programme pièce.

Public concerné

- Techniciens d'exploitation utilisant les machines outils à commande numérique

Pré-requis

- Connaissance des machines outils à commande numérique.

Moyens pédagogiques

- Commande numérique 840 D SOLUTION LINE avec HMI SL OPERATE
- Axe asservi avec armoire de commande associée.

Documentation

- Documentation associée : SIN301v01.ppt
- 1 documentation par stagiaire. La documentation fournie au stagiaire pendant sa formation est utilisable au quotidien dans l'entreprise au cours de son activité professionnelle.

Sanction

Un certificat de réalisation, mentionnant les objectifs, la nature et la durée de l'action, sera fourni. Les résultats de l'évaluation des acquis de la formation seront remis au donneur d'ordre à l'issue de la prestation.

Pédagogie / Qualité / Evaluation

La pédagogie est de type D.I.A. : Découverte, Intégration, Ancrage :

- La **découverte** a pour objectif de sensibiliser les acteurs aux concepts à l'origine des méthodes à appliquer sur le terrain, et de se situer par rapport aux exigences de rigueur nécessaires à leur mise en œuvre. Elle est réalisée par le biais d'exercices à caractère ludique et de réflexions/débats, relatifs à des expériences issues du site et menés en groupes.
- **L'intégration** est constituée par l'apport des connaissances relatives aux méthodes et outils définis dans le programme.
- **L'ancrage** consiste à traiter, au cours de la formation, des applications des méthodes et outils sur des sujets issus du terrain (principe de formation-action).

Suivi pédagogique : Le formateur évalue quotidiennement par des exercices pratiques la progression des stagiaires, tient compte des difficultés rencontrées et adapte son cours en conséquence.
Contrôle qualité : Toutes nos formations font l'objet d'une évaluation qualité à chaque fin de session.
Evaluation des objectifs de la formation : Nous réalisons à chaque fin de formation une évaluation à chaud sur la base des objectifs définis dans la fiche programme. Une attestation de formation est délivrée à l'issue de toutes les formations suivies dans le cadre du programme de la formation continue.

VALIDATION : attestations de présence

Copyright © avenirformation.com :Tous droits réservés. Le programme suivant est la propriété exclusive d'Avenir Formation SAS. Il est strictement interdit de copier, altérer ou modifier le contenu de celui-ci sans le consentement préalable d'Avenir Formation.

Agence d'Angers
Tél 02 41 35 00 35
angers@avenirfomation.com

Agence de Douai
Tél 03 27 95 89 04 / 05
douai@avenirfomation.com

Agence de Lyon
Tél 04 37 49 66 66
lyon@avenirfomation.com

Agence de Mulhouse
Tél 03 89 45 26 26
mulhouse@avenirfomation.com

Agence de Rouen
Tél 02 32 19 09 00
rouen@avenirfomation.com

Siège social : 447 rue Jean Perrin - ZI Douai Dorignies - BP50315 - 59351 DOUAI CEDEX
www.avenirformation.com
SAS au capital de 200 000 € - RCS DOUAI B 388 557 118 - NAF 8559A - SIRET 388 557 118 00048 - Centre de formation déclaré n° 31 59 0216559 - TVA FR 5638857118

Commandes numériques - Siemens - CN Siemens 840D SL - EXPLOITATION PUPITRE ET PROGRAMMATION PIECE ISO sous HMI SL OPERATE

5 jours
35h

Réf. CN_SIE_840DSL_EXP-ISO

Programme (70% pratique / 30% théorie)

- Présentation générale
  - Architecture matérielle et logicielle
  - Le pupitre opérateur
  - Le tableau de commande machine
- Exploitation du pupitre
  - Les différents menus
  - Présentation et étude des modes de fonctionnement-** Le mode JOG
  - Le mode Mda
  - Le mode AUTO
  - Le mode prise de références
- Etude des données CN d'usinage du menu paramètres
  - Les outils coupants et leurs dimensions
  - Gestion de l'usure
  - Les décalages d'origines (translation, rotation)
  - Les paramètres R
  - Les données utilisateurs
  - Les données de réglages
- Interventions opérateurs
  - Visualisation des alarmes et des messages
  - Acquittement des alarmes opérateurs
- Programmation pièce
  - Etude du menu programme
  - Gestion, création, modification des programmes
  - Sélection, test et lancement en automatique
  - Définition et rôle du programme pièce
  - Généralités sur la programmation ISO
  - Etude des principaux codes G
  - Etude des fonctions auxiliaires M
  - Conception de programmes ISO simples
- Exercices d'applications

Agence d'Angers
Tél 02 41 35 00 35
angers@avenirfomation.com

Agence de Douai
Tél 03 27 95 89 04 / 05
douai@avenirfomation.com

Agence de Lyon
Tél 04 37 49 66 66
lyon@avenirfomation.com

Agence de Mulhouse
Tél 03 89 45 26 26
mulhouse@avenirfomation.com

Agence de Rouen
Tél 02 32 19 09 00
rouen@avenirfomation.com

www.avenirformation.com

Siège social : 447 rue Jean Perrin - ZI Douai Dorignies - BP50315 - 59351 DOUAI CEDEX
SAS au capital de 200 000 € - RCS DOUAI B 388 557 118 - NAF 8559A - SIRET 388 557 118 00048 - Centre de formation déclaré n° 31 59 0216559 - TVA FR 5638857118