Commandes numériques - Siemens - CN Siemens 840D SL - Passerelle CN Sinumérik Power Line vers Solution Line

5 jours
35h

Créé le 10 juin 2020 - Actualisé le 7 avril 2021

Réf. CN_SIE_840DSL_PASSERELLE

✔ Formation dispensée en présentiel
✔ Accessible aux handicapés

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

Objectifs - aptitudes et compétences

- Connaître les différences et les similitudes des 2 générations de produit.
- Savoir faire les sauvegardes et les restitutions des données.
- Pouvoir se connecter avec une console en vue de diagnostique ou de modification via Step 7.
- Etre capable de remplacer des matériels jugés défaillants et recharger les données qui leurs sont propres.
- Savoir faire un diagnostic sur les problèmes liés au câblage des variateurs, des moteurs et des systèmes de mesure.

Public concerné

- Techniciens de maintenance connaissant les machines outils.
- Opérateurs régleurs ou conducteurs d'installation.

Pré-requis

- Connaître la commande numérique CN siemens 840D power line et le langage Step 7.

Moyens pédagogiques

- Commandes numériques SINUMERIK 840D solution line.
- PC et logiciel Step 7.

Documentation

- 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.

Commandes numériques - Siemens - CN Siemens 840D SL - Passerelle CN Sinumérik Power Line vers Solution Line

5 jours
35h

Réf. CN_SIE_840DSL_PASSERELLE

Programme (70% pratique / 30% théorie)

- Présentation Matérielle et logicielle
  - Les nouvelles cartes NCU
  - Les nouveaux variateurs sinamics
  - Les nouvelles PCU et TCU
  - Sensibilisation aux différentes versions logicielles de soft CN (carte compact flash)
  - L'architecture des liaisons de communication :
    - Profibus : Périphérie E/S automate
    - Drive Cliq : Liaisons Cn, variateurs et circuits de mesure
    - Réseau Ethernet : Liaisons partie commande machine
  - Logiciel HMI advanced sur PCU
  - Logiciel HMI SL operate sur PCU ou sur TCU
- Rappel d'exploitation pupitre
  - Mise en évidence des similitudes power line / solution line
  - Etude des différences liées au HMI SL operate
  - Rappel sur les données d'exploitation de la machine
  - Rappel des modes de fonctionnement CN
- Le menu diagnostic
  - Gestion des alarmes et des messages
  - Diagnostic d'un axe à l'arrêt
  - Etude des signaux hard et soft de blocage des axes
  - Affichage de variables automates et sauvegarde des fichiers de dépannage
  - Notion de mise en service minimale automate :
    - Connexion de la console
    - Chargement et déchargement du programme automate
    - Diagnostic via Step 7
- Le menu mise en service
  - Paramétrage machine
    - PM généraux
    - PM de canal
    - PM d'axes
  - Mise en service des variateurs Sinamics, des moteurs et des capteurs de mesure
  - Réglages des paramètres de l'axe :
    - Cinématique
    - Courses matérielles
    - Courses logicielles
  - Procédures de remplacement des cartes NCU, des variateurs, des moteurs, des capteurs de mesure, etc…
  - Recalage des axes :
    - Capteurs de mesure incrémentaux
    - Capteurs de mesure absolus
- Sauvegardes et restitutions des données
  - Les nouveautés en termes d'archivage MS de série
  - Les données à sauvegarder :
    - Ram CN
    - Ram AP
    - Données HMI
    - Configuration topologique des variateurs
    - Ghost du disque dur
  - Les données à restituer en fonction des matériels remplacés
- Exercices d'applications