Commandes numériques - Siemens - CN Siemens 840D - MAINTENANCE CN (NIVEAU 1) ET MAINTENANCE AUTOMATE (NIVEAU 2)

5 jours
35h

Créé le 22 août 2013 - Actualisé le 7 avril 2021

Réf. CN_SIE_840D_MAINCNAP

✔ 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 opérateur à des fins de maintenance.
- Se familiariser aux principaux menus écrans.
- Savoir intégrer le système de commande machine.
- Maîtriser les procédures de chargement et de sauvegarde des données.
- Pouvoir assurer la maintenance de la boucle d'asservissement.
- Savoir interpréter les alarmes de la commande numérique.
- Etre capable d'intervenir sur la zone d'échange AP/CN.

Public concerné

- Techniciens de maintenance.

Pré-requis

- Connaître les machines outils à commande numerique.

Moyens pédagogiques

- Commandes numériques SINUMERIK 840 D.
- Axes asservis avec armoire de commande associée.
- PC équipés du logiciel GHOST, PCIN, INTERLINK.

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 - MAINTENANCE CN (NIVEAU 1) ET MAINTENANCE AUTOMATE (NIVEAU 2)

5 jours
35h

Réf. CN_SIE_840D_MAINCNAP

Programme (70% pratique / 30% théorie)

MAINTENANCE CN (NIVEAU 1)

- Présentation
  - Présentation des fonctions particulières de la CN 840 D
  - Liaisons MMC – CN – AP – 611 D
  - Adressage pour mise en œuvre de la liaison OPI et MPI

- Utilisation
  - Présentation générale : pupitre, MMC et TCM, configuration matérielle
  - Groupes fonctionnels
  - Mise en évidence des groupes orientés maintenance
  - Service – diagnostic – mise en service
  - Mémoire CN et AP : définition et contenu des mémoires
  - Programmation : structure pièce – programme et exécution réglages
  - Sauvegarde et restitution des données
  - CN (programme pièce - paramètres machine...) : AP, MMC
  - Niveau de protection : définition droits d'accès suivant l'utilisateur, commutateur à clés, mots de passe
  - Paramètres machine (déclaration des variateurs et des axes associés)
  - Paramètres machines (généraux, spécifiques à un canal, à un axe...)
  - Configuration d'un axe mesuré et asservi
  - Optimisation d'un axe avec l'oscilloscope intégré

MAINTENANCE AUTOMATE (NIVEAU 2)

- Mise en service
  - Rappels sur la structure GMF et canaux
  - Description et utilisation des paramètres : généraux, spécifiques à un canal, spécifiques à un axe
  - Configuration de l'entraînement (variateur et moteur)

- Interface CN/AP (zone d'échange)
  - Fonctionnement des entrées/sorties de la CN
  - Structure du programme automate (OB-FB-FC-DB)
  - Configuration de l'architecture matérielle
  - Adressage et détermination des entrées/sorties du TCM et du rack d'extension
  - Ecriture du programme de base minimum
  - Structure logicielle de la CN
  - Activation des influences programmes
  - Corrections de vitesse
  - Comptes-rendus des influences programme
  - Comptes rendus de l'état du programme
  - Les fonctions auxiliaires
  - Les fonctions M indicées : S, T, H, F, et G
  - Traitement des alarmes
  - Fichiers textes et messages d'alarmes
  - Echanges des données CN-AP
  - Mouvement d'axe par l'AP

- Fonctions particulières (axes Gantry...)