

INITIATION A LA PROGRAMMATION

Nous consulter par rapport au type de système de programmation

PUBLIC

Opérateur sur commande numérique
Opérateur régleur sur commande numérique
Tourneur, fraiseur sur machine traditionnel
Demandeur d'emploi avec des connaissances sur machines-outils

OBJECTIFS

Etre capable de réaliser un programme simple de tournage ou fraisage (à définir)

METHODOLOGIE DE L'ACTION

Exercices accompagnés d'apports théoriques
Simulateur de programmation ou pupitre machine

PRE REQUIS

Connaître l'usinage tournage ou fraisage suivant le module choisi

Maitriser la lecture d'un plan pièce en 2 D (cotations dimensionnelles et géométriques)

Maitriser la trigonométrie dans le triangle rectangle (sinus, cosinus, tangente, pythagore)

(ces modules peuvent être ajoutés à la durée initiale si nécessité)

ORGANISATION

Durée : 3 jours

Ajustable suivant les pré-requis et le bilan de positionnement avant la formation

Lieu : Dijon ou Chalon

PROGRAMME

Structure d'un programme

Les axes de programmation

L'origine programme

Coordonnées des points de programmation

Les différents codes de base

Programmation des vitesses de rotation et d'avance travail

Programmer une trajectoire linéaire

La correction de rayon

Programmer une trajectoire circulaire

Programmer un rayon automatique

Programmer un chanfrein par calcul ou fonction automatique

Programmer des opérations d'usinage de base

Réaliser, simuler, corriger, valider son programme sur simulateur ou écran graphique machine

Exercices de programmation