

INITIATION À LA COMMANDE NUMÉRIQUE

OBJECTIF

- ✓ Acquérir les notions de base nécessaires à la conduite d'une machine à commande numérique.

PUBLIC

- Opérateur sur machines-outils conventionnelles.

CONTENUS

- I- Introduction à la commande numérique
- 1. Structures générales des M.O.C.N.
 - 2. Classification des M.O.C.N.
 - 3. Aide de l'informatisation dans la programmation des M.O.C.N.
- II- Définition de la commande numérique
- La machine et ses commandes
 - Les bases de l'ISO
- III- Utilisation du langage programmé

PRE REQUIS

INSCRIPTION

AFPI ARTOIS DOUAISIS

SUPPORTS ET MATERIEL

- Environnement didactique NUM 760 T.F.
- Pour les stages intra-entreprise, la formation pourra être sur le matériel de l'entreprise

MODALITES PRATIQUES

Durée : 5 jours

Coût : 210 € HT /jour /personne

Intervenant : ACM

Inscriptions :

AFPI ARTOIS DOUAISIS

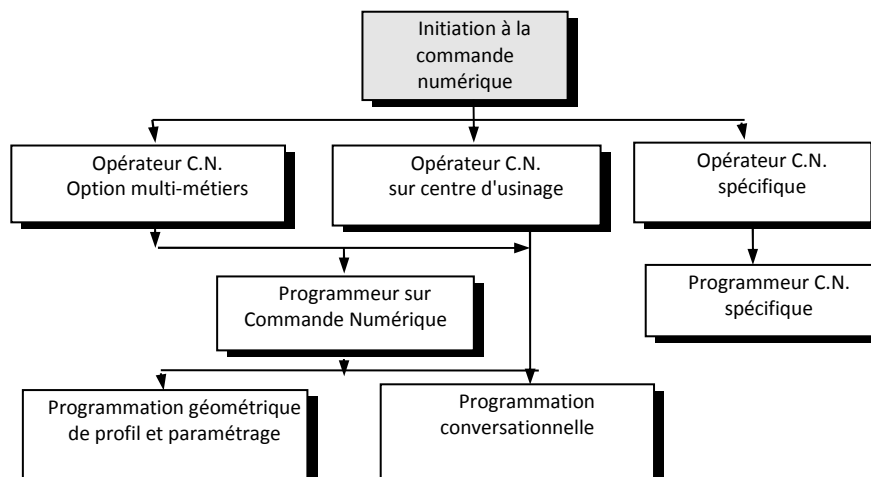
ZAC Du Bord des Eaux – BP 29

62251 HENIN BEAUMONT Cedex

Tél : 03.21.13.10.00 – Fax : 03.21.13.10.01

FILIERE

TECHNIQUES INDUSTRIELLES



PROGRAMME DETAILLE

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Acquérir les notions de base nécessaires à la conduite et à la mise en œuvre d'une machine à commande numérique.

- **LE PUPITRE DE COMMANDE (tournage, fraisage, rectification)**
- **UTILISATION DU PUPITRE**
- **LES ORIGINES : mesure, pièce, programme, outils**
- **LES OUTILS UTILISÉS, VITESSES DE COUPE ET AVANCES**

- **DÉFINITION DE LA COMMANDE NUMÉRIQUE**

- **COTATION :**

- EN ABSOLUE
- EN RELATIVE

- **LES ORIGINES :**

- Mesure
- Pièce
- Programme
- Outil

- **LES AXES DE LA MACHINE ET LEUR DEPLACEMENTS, LEURS AVANCES**

- Interpolation linéaire
- Interpolation circulaire
- Programmation de deux cercles tangents
- Programmation de chanfreins, congés, arrondis, éléments angulaires
- Programmation de chanfrains

- **LES CYCLES DE PERCAGE ET AUTRES CYCLES D'USINAGE PREPROGRAMMES**

- **LES SOUS-PROGRAMMES - LES SAUTS DE BLOCS**

- **CORRECTIONS DE LONGUEURS D'OUTILS ET COMPENSATIONS DE DIAMETRES D'OUTILS**

- **RECHERCHE DE NUMEROS DE SEQUENCES, RAPPEL D'AXES ET REPRISE D'UN PROGRAMME**

Nota :

- Chaque nouveau cycle est utilisé dans un exercice.
- Un exercice récapitulatif regroupant les différentes difficultés sera programmé en fin de formation.
- Manipulation sur console 760 T, 760 F; 1060 T ou 1060 F, en fonction des besoins spécifiques du stagiaire.