

PROGRAMMATION PIECE SHOPTURN

Durée

3 jours.

Public concerné

Opérateur de production, technicien de fabrication.

Pré-requis

Connaitre les bases de l'usinage.

Méthodes pédagogiques

Méthodes démonstrative et participative par alternance d'apports théoriques et pratiques.

Moyens pédagogiques

Logiciel SHOPTURN
Ordinateur (émulation Sinumèrik)
Documents techniques.

Evaluation des acquis

En continu.

Objectif

Naviguer dans les différents menus de la C
Réaliser des programmes d'usinage à l'aide du logiciel SHOPTURN
Modifier et améliorer des programmes d'usinage
Sauvegarder et archiver les différents programmes.

Programme

Généralités

Présentation du pupitre SINUMERIK
Constitution des différentes pages écran de l'interface SHOPTURN
Les différents systèmes de coordonnées
Utilisation des différents modes de fonctionnement avec SHOPTURN
Les différents menus sous SHOPTURN.

Les sauvegardes et les protections

Les différentes procédures de sauvegarde
La gestion de mots de passe et les différents niveaux de protection
La protection des dossiers et des fichiers.

La programmation ISO

La structure d'un programme pièce
La programmation des instructions de déplacement. (G0, G1, G2, G3)
Les avances et déplacements des broches
Les corrections d'outils (G40, G41, G42)
Les fonctions M.

La gestion des outils avec SHOPTURN

La création d'outil
La sauvegarde des données outils
La gestion des outils par programme pièce.

Les décalages d'origines avec SHOPTURN

Les différents types de décalages.

Exercices de programmation avec SHOPTURN

Mise en application
Etude des programmes spécifiques.