

Intitulé: Cours de programmation des tours CN
Série G220, commande Siemens Solutionline

N° formation: 91

Participants: Programmeurs et opérateurs

Objectif:

- Programmation manuelle de la machine et de ses dispositifs rapportés
-

Sujets traités:

- Structure des canaux
 - Code des numéros de programme
 - Coordination
 - Changement de série
 - Adresses et fonctions
 - Bases de programmation
 - Gestion des outils
 - Conditions de déplacement
 - Programmation de contours
 - Paramètres en R
 - Ramifications
 - Sous-programmes, cycles
 - Axe C
 - Portique d'enlèvement des pièces
 - Broche multifonctions 1 + tourelle 2
 - Contrebrosse
 - Axes Y/B
 - Ravitailleurs
 - Changeur d'outils
 - Dispositifs rapportés
 - Exemples programmés et commentés
-

Prérequis:

- Solides connaissances en programmation manuelle de machines 2 et 4 axes acquises grâce à l'expérience ou lors d'une formation de base
-

Durée:

4 jours et demi - du lundi (9 heures) au vendredi (12 heures)

Site:

INDEX-Werke GmbH & Co. KG

Hahn & Tessky

Usine de Reichenbach

Hauffstraße 4

D-73262 Reichenbach/Fils

E-Mail: schulung@index-werke.de

Tél: + 49 (0) 7153 502-525