

MONTAGE RÉGLAGE SUR CENTRE MULTIPROCESS WILLEMIN MACODEL 508MT

Maîtriser la programmation, le montage et le réglage d'un centre multiprocess



Présentation de la formation

Objectifs pédagogiques

- Manipuler, monter et régler la machine
- Faire une mise en train et suivre la production
- Manipuler le pupitre de programmation et modifier des données

Méthodes pédagogiques

Stage théorique et pratique. Les stagiaires réalisent le montage et la mise en fabrication d'une pièce déjà mise au point.

Compétences visées

Lire et comprendre un programme pièce
Exploiter un dossier de fabrication
Monter et régler un centre multiprocess Willemin Macodel 508MT

Moyens d'évaluation

Travaux pratiques

Profil du formateur

Formateur expert technique dans le domaine, intervenant dans des missions de conseil et d'assurances techniques en entreprise.

Personnel concerné

Opérateurs et régleurs désirant être autonomes dans le montage et le réglage de pièces connues.

Prérequis

Connaissances en programmation ISO

Ref : PROD06

UNIQUEMENT EN INTRA

SESSION EN 2024

En entreprise

⌚ 35h - prix : nous consulter

→ date à venir pour cette session

CONTACTS

Renseignements inscription

Service Formation
+33 (0)970 820 591
formation@cetim.fr

Renseignements techniques

Eric Calvo
+33 (0)970 821 680
sqr@cetim.fr

En situation de handicap ?

Consulter notre référent handicap
pour étudier la faisabilité de cette
formation à
referent.handicap@cetim.fr

Programme de la formation

- Présentation technique de la machine
 - › Caractéristiques techniques, cinématique
- Le directeur de commande
 - › Manipulations diverses
- Les jauges outils
- Sélection du système de coordonnées pièces (G54 à G59)
- Les fonctions G
- Les fonctions M
- Les macros pour le travail sur la broche principale, contre-broche à l'horizontale et à la verticale
- La compensation de rayon d'outil
- Le cycle de tournage (G71.7, G72 et G76.7)
- Le cycle de filetage G76.7
- Le cycle de perçage (G73, G83)
- Le cycle de taraudage (G84)
- La synchronisation des broches
- La gestion du couple axe de reprise (G911)
- Le mesureur RENISHAW OMP40
 - › Description et intérêt du calibrage du capteur de mesure
 - › Macros, variables et mouvements de base
 - › Format d'entrée/sortie
 - › Protection stylet
 - › Programmes de mesure
 - › Alésage/bossage
 - › Saillie/poche
 - › Surface latérale
 - › Surface
 - › Mesure d'angle d'un axe rotatif par mouvement linéaire
- Le ravitaillement avec et sans butée
- Manipulateur de pièces



Cette formation



Même thématique