

PROGRAMMATION TORNOS DT 26

Mettre en pratique les stratégies d'usinage et la programmation d'un tour TORNOS DT 26.



Présentation de la formation

Objectifs pédagogiques

- Créer le programme d'une nouvelle pièce sous TISIS
- Définir les données de réglage des outils

Méthodes pédagogiques

Les exposés théoriques sont suivis d'applications réalisées par les stagiaires : élaboration individuelle de programmes, manipulations individuelles du logiciel TISIS.

Groupe de 3 à 6 stagiaires

Compétences visées

A partir du plan de fabrication et d'un dossier de fabrication, réaliser le programme d'usinage sur tornos DT 26 et le tester par simulation sur le logiciel TISIS

Moyens d'évaluation

Evaluation en continue des programmes réalisés.

Profil du formateur

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

Personnel concerné

Régleur Agent Méthodes Toute personne devant réaliser des programmes de pièces sur ce type de machine

Prérequis

Avoir les bases de la programmation ISO, manipulation courante d'un PC sous Windows, manipulation de base de TISIS.

Ref : 320

DISPONIBLE EN INTRA

SESSION EN 2025

Cluses

⌘ 35h - 1875 € HT

→ date à venir pour cette session

SESSION EN 2026

Cluses

⌘ 35h - 1875 € HT

→ date à venir pour cette session

PRÉCONISATIONS

Avant

239 - Programmation ISO sur MOCN - Les fondamentaux

Après

324 - Programmation Montage Axe B Tornos DT 26

CONTACTS

Renseignements inscription

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

Responsable pédagogique

Kevin Tiberi, Jean-Michel Pizzichemi, Eric Calvo

En situation de handicap ?

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

Programme de la formation

→ Caractéristiques techniques :

› La poupée - Les peignes pour les opérations principales et contre-opérations – Les outils tournants- Les outils fixes de perçage en opérations principale et en contre-opérations - La contre-poupée.

→ Cinématique :

› Les axes (leurs affectations, leurs nominations et leurs orientations) - Les origines (correcteurs) - Réglages des outils (création des outils).

→ Programmation :

- › Structure d'un programme
- › Fonctions G définissant la nature du déplacement G0 G1 G2 G3
- › Outils et correcteurs
- › Programmation directe ,C ,R ,A
- › La compensation de rayon d'outil
- › Fonctions préparatoires G
- › Fonctions auxiliaires M
- › Les cycles de perçage
- › Les cycles de filetage
- › Cycle de taraudage
- › Les synchronisations
- › Synchronisation des broches et prise de pièce
- › Usinage en contre-opération
- › Les plans d'usinage
- › Les unités tournantes
- › L'axe C
- › Interpolation en coordonnées polaires G112
- › Interpolation cylindrique G7.1

→ Manipulation de TISIS : Création d'un programme – définition des supports et créations des outils – simulation graphique

Les stagiaires doivent se munir d'une calculatrice.



Cette formation



Même thématique