

PROGRAMMATION MONTAGE AXE B TORNOS DT 26

Programmer, monter et régler un tour DT 26 équipé d'un axe B à partir du plan d'une pièce comportant des fraisages sur plans inclinés.



Présentation de la formation

Objectifs pédagogiques

- Programmer des opérations de fraisage avec l'axe B
- Monter et régler l'axe B sur la machine
- Faire une mise en train

Méthodes pédagogiques

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

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.
Monter et configurer l'axe B sur un tour TORNOS DT26

Moyens d'évaluation

Evaluation en continu

Profil du formateur

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

Personnel concerné

Régleur confirmé

Prérequis

Manipulation courante d'un PC sous Windows, maîtrise de la programmation des opérations de tournage et de fraisage (niveau stage de programmation 3), maîtriser TISIS

Ref : 324

UNIQUEMENT EN INTRA

SESSION EN 2026

En entreprise

⌘ 35h - prix : nous consulter

→ date à venir pour cette session

SESSION EN 2027

En entreprise

⌘ 35h - prix : nous consulter

→ date à venir pour cette session

PRÉCONISATIONS

Avant

320 - Programmation 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

- L'axe B :
 - > Caractéristiques de l'axe B
 - > Positionnement sur la machine
 - > Vitesses de rotation des outils tournants
 - > Géométrie des outils
- Programmation
 - > Définition des plans d'usinage
 - > La compensation de rayon d'outil
 - > Macro G926 activation du plan incliné TWP
 - > Macro G961 fraisage de pivot incliné
 - > G974 gravage valeurs alphabétiques
 - > G12.1 mode d'interpolation en coordonnée polaire
- Montage - réglage :
 - > Installation et configuration sur la machine
 - > Saisie des données des jauges sur l'axe B
 - > Mise au point de la pièce sur la machine

Autres formations sur le même thème

- Opérateur TORNOS DT 26 (318)



Cette formation



Même thématique