

Pièces détachées

Service Technique

3 Rue Du Général Delestraint– 42000 SAINT-ETIENNE

TEL. 04.77.32.00.93 / FAX. 04.77.25.59.04

E.mail : brondellejoly@orange.fr

Programme de formation

Formation CN Masterwood + Logiciel MW 313

Jour 1- 2 demi-journée

1°) Accueil (30 minutes)

Tour de table pour présentation des stagiaires et présentation du déroulé de la formation

Présentation du test de connaissance des participants

2°) Connaître les commandes de base de la machine numérique (Allumer, éteindre, sécurité) (3h avec une pause de 15mn)

Présentation de la machine (composition, axe...)

Procédure de mise en marche machine

Liste des sécurités autour de la CNC et analyse des éléments de sécurité

Présentation et explication du pupitre de commande,

Procédure de remise zéro des axes à chaque allumage de la CNC

Procédure de coupure machine.

(Pause déjeuner 2 heures)

1°) Connaître les commandes de base de la machine numérique (Allumer, éteindre, sécurité) (3h30 avec une pause de 15mn)

Exercices pratique Configurer les outils de la CNC

Explication des différents modes de fonctionnement ci-dessous,

Fonction du mode « RESET »

Fonction du mode « MANUEL »

Fonction du mode « OUTILS »

Vérification de la manipulation

Pièces détachées

Service Technique

3 Rue Du Général Delestraint– 42000 SAINT-ETIENNE

TEL. 04.77.32.00.93 / FAX. 04.77.25.59.04

E.mail : brondellejoly@orange.fr

Jour 2 -1ère demi-journée

1°) Savoir allumer la CNC et faire le RESET (10 minutes)

2°) Savoir allumer la CNC et faire le RESET (3h20 avec une pause de 15mn)

Suite présentation de tous les outils de la CNC :

Forêt (pour fiche anuba) / Fraise / Mandrin de fichage.

Les différents types de dépouille : Avantages et inconvénients, sens de rotation, mémo-technique et code couleur, Plage d'utilisation des outils par type.

Analyse des outils de perçage à monter.

- Lexique des éléments formant un outil de perçage (pour fiche anuba).
- Comment les mesure-t-on ?
- Les différents types de forêt.
- Faire la différence entre forêt pour fiche Exacta et Anuba.
- Les longueurs autorisées par le constructeur.

Analyse des outils fraisage à monter.

- Lexique des éléments formant un outil de fraisage.
- Comment les mesure-t-on ?
- Les différents types de fraise.
- Faire la différence entre une fraise de finition, ébauche et boîtier de serrure.
- Longueur et diamètre maxi.
- Les longueurs autorisées par le constructeur.

Démonstration du paramétrage :

- Les vitesses de plongées et d'usinages.
- Les vitesses de rotation max et recommandées.
- Création d'un fichier outil type mèche (pour anuba).
- Création d'un fichier outil type fraise.
- Qu'est-ce un point piloté.

Explication de la configuration :

- Activation du mode maintenance (inf).
- Activations des broches pour permettre leur accès.
- Contrôle du sens de rotation des broches et montage des fraises (phy).
- Mise en place des outils dans le mandrin de perçage et montage du mandrin de fichage (phy)
- Désactivation des broches et du mode maintenance (inf)

Explication de configuration des outils places dans les différentes broches.

- Activation du mode maintenance (inf).
- Numérotation des emplacements et mise en place des outils (inf).
- Désactivation des broches et du mode maintenance (inf).

(Pause déjeuner 2 heures)

Pièces détachées

Service Technique

3 Rue Du Général Delestraint– 42000 SAINT-ETIENNE

TEL. 04.77.32.00.93 / FAX. 04.77.25.59.04

E.mail : brondellejoly@orange.fr

Jour 2 – 2ème demi-journée

1°) Configurer les outils de la CNC (1 heure)

Reconnaître et déterminer la position des outils de perçage (mandrin de fichage) et fraisage.

Mesurer les outils.

Configurer et installer les outils de perçage(mandrin de fichage) et fraisage.

2°) Programmer des pièces avec le MW 313 (2h20 avec une pause de 15mn)

Présentation de l'interface MW313.

Présentation des fonctions de base ci-dessous.

Système de coordonnées utilisé.

Saisie de la dimension de pièce finale longueur, hauteur et épaisseur. Sélection du tableau d'outil à utiliser.

Mode programmation :

- Anuba (Perçage et pose de fiches).
- Cliquet (Répartition automatique des figures).
- Menu figure.

Fonction Anuba :

4 types de répartition des fiches

N°1 Répartition manuel

N°2 Répartition automatique

N°3 Répartition avec fourchette

N°4 Répartition avec fiche rapprochée

Possibilité de perçage seule et paramétrage des différents type de fiche (anuba exacta et triple).

Fonction Cliquet :

Système de répartition automatique, manuel et avec fourchette des différentes figures :

- Paumelle
- Gâche-Contre-plaque
- Stanley (boitier + tête)-Serrure-Trou

Paramétrage des figures aux cote des différentes quincaillerie ci-dessus nommées.

3°) Savoir éteindre la machine (10 minutes)

Pièces détachées

Service Technique

3 Rue Du Général Delestraint– 42000 SAINT-ETIENNE

TEL. 04.77.32.00.93 / FAX. 04.77.25.59.04

E.mail : brondellejoly@orange.fr

Jour 3 - 2 demi-journée

1°) Savoir allumer la CNC et faire le Reset (10 minutes)

2°) Programmer des pièces avec MW313 et exercices pratiques (3h10 avec une pause de 15mn)

Vérification de la manipulation pour réaliser un programme de Cliquet et Anuba

Utilisation des fonctions de Cliquet et Anuba

3°) Savoir éteindre la machine (10 minutes)

(Pause déjeuner 2h)

1°) Usiner des pièces unitaire, pendulaire et séquençage (1h30)

Présentation du mode manuel

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces unitaire.

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces pendulaire.

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces en séquençage

Présentation du mode manuel

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces unitaire.

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces pendulaire.

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces en séquençage

2°) Exercices pratiques (1h30 avec une pause de 15mn)

Réalisation d'un programme pour l'utilisation en mode unitaire et pendulaire et en séquençage.

3°) Conclusion fin de formation (30 minutes)

Posent les questions et s'expriment sur les points à revoir,

Remplissent les grilles de satisfaction, signent les attestations de formation et vérifient qu'ils ont tout signé sur la feuille d'émargement.

Tour de table pour savoir s'il y a des questions ou des points à revoir.

Remise des grilles de satisfaction, remise des attestations de formation, vérification que la feuille d'émargement soit complète, remise des supports de cours.