

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 / 4 jours

Formation CN Masterwood + Logiciel MW 310+Master AT

Jour 1 - 1ère demi-journée

1°) Accueil (30mn)

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)

Jour 1 – 2 ème demi-journée

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 (10mn)

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 boitier 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 rotations 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)

Jour 2 - 2ème demi-journée

1°) Configurer les outils de la CNC (3h20 avec une pause de 15mn)

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

Mesurer les outils.

Reconnaître et déterminer la position des outils de, fraisage.

Mesurer les outils.

Reconnaître et déterminer la position des outils de sciage.

Mesurer les outils.

Configurer et installer les outils de perçage, fraisage et sciage.

2°) Savoir éteindre la machine (10mn)

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 - 1ère demi-journée

1°) Savoir allumer la machine (10mn)

2°) Introduction (10mn)

Retour si nécessaire sur les questions ou points à revoir et présentation de la journée.

3°) Exercice pratique (10mn)

4°) Programmer des pièces avec le Masterwork (3h avec une pause de 15mn)

Présentation de l'interface Masterwork.

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.

Décalage de la pièce par rapport aux butées. Sélection d'une optimisation.

Utilisation des fonctions de zoom.

Utilisation des accrochages à la souris.

Utilisation de la fonction Mesurer.

Comment créer un perçage simple vertical.

Fonctionnement des 3 boutons « NEXT » « OK » « CANCEL ».

Fonction perçage :

Comment créer un perçage vertical multiple (taquet).

Comment créer un perçage simple horizontal.

Comment créer une rainure avec la scie.

Fonction dessin :

Comment créer une géométrie à partir de polygones un rectangle et un cercle. Comment modifier le dessin.

Fonction fraisage de base :

Ebarbage : Avantages et inconvénients

Comment créer un Ebarbage. Comment créer un fraisage à partir d'une géométrie.

Comment modifier un fraisage.

Découvrir l'arborescence des opérations et sélection des faces.

Mise en pratique, création d'un coté de caisson standard de Long = 600 Haut = 760 Prof = 500.

Mise en pratique.

Création d'un programme pour une porte 2 ,3 et 4 charnières invisibles.

(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 3 - 2ème demi-journée

1°) Configurer les outils de la CNC (2h20 avec une pause de 15mn)

Reconnaître et déterminer la position des outils de perçage, fraisage et sciage.

Mesurer les outils.

Configurer et installer les outils de perçage, fraisage et sciage.

2°) Programmer des pièces avec le Masterwork (1h20 avec une pause de 15mn)

Présentation de l'interface Masterwork.

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.

Décalage de la pièce par rapport aux butées.

Sélection d'une optimisation.

Utilisation des fonctions de zoom.

Utilisation des accrochages à la souris.

Utilisation de la fonction Mesurer.

Comment créer un perçage simple vertical.

Fonctionnement des 3 boutons « NEXT » « OK » « CANCEL ».

Fonction perçage :

Comment créer un perçage vertical multiple (taquet).

Comment créer un perçage simple horizontal.

Comment créer une rainure avec la scie.

Fonction dessin :

Comment créer une géométrie à partir de polygones un rectangle et un cercle. Comment modifier le dessin.

Fonction fraisage de base :

Ebarbage : Avantages et inconvénients

Comment créer un Ebarbage. Comment créer un fraisage à partir d'une géométrie.

Comment modifier un fraisage.

Découvrir l'arborescence des opérations et sélection des faces.

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 4 -1ère demi-journée

1°) Savoir allumer la machine (10mn)

2°) Introduction (20mn)

Retour si nécessaire sur les questions ou points à revoir et présentation de la journée.

3°) Programmer des pièces avec le Masterwork et exercice pratique (3h avec une pause de 15mn)

Fonction éditeur figure :

Utilisation de l'éditeur de figure (Quincaillerie de menuiserie intérieure et extérieure).
Création d'une paumelle, de 2 boîtiers de serrure et 2 perçages de serrure avec relevé sur la quincaillerie
Création d'une porte de communication avec l'insertion des figures, Différentes méthodes de conception de nouveau programmes.

Mise en place d'une stratégie ou voir les deux.

Dupliquer la porte pour créer un autre modèle en changeant les quincailleries.

Fonction profilage :

Initiation aux points pilotés sur les outils de profilage.

Création d'un calibre 4 cotés. Création d'un calibre 3 cotés.

Création d'un ralentissement sur un segment. Création d'un fraisage intérieur.

Mise en pratique, exécution de chaque programme. Mise en pratique d'un oculus circulaire.

Mise en pratique d'un oculus rectangulaire, Mise en pratique d'un oculus losangé.

Insertion d'une pause au milieu du programme.

(Pause déjeuner 2 heures)

Jour 4 - 2ème demi-journée

1°) Introduction (30mn)

Retour si nécessaire sur les questions ou points à revoir.

2°) Usiner des pièces unitaire ou en pendulaire (2h avec une pause de 15mn)

Présentation du mode automatique.

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces unitaire.

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces pendulaire.

3°) Exercices pratiques (30mn)

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

4°) Conclusion fin de formation (30mn)

Tour de table pour savoir si il y a des questions ou des points a revoir.

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