

CONVERSATIONNEL HEIDENHAIN		
OBJECTIFS	PUBLIC	PRÉ REQUIS
Etre capable : - d'Assurer l'exploitation du pupitre CN - d'Assurer les réglages CN nécessaires à l'exécution du programme - d'Interpréter, d'Exploiter, de Modifier un programme d'usinage courant - d'Utiliser au maximum toutes les possibilités offertes par la CN avant et pendant l'usinage	Opérateur Programmeur CN	Connaissance de la Commande Numérique de Base
NOMBRE DE PARTICIPANTS : Groupe de 8 personnes maximum.		
CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION		
<p>Principe de Base Repérage des Axes et Conventions de Déplacement Présentation du Pupitre TNC530 Pupitre Machine</p> <p>Structure d'un Programme en mode conversationnel Définition d'un brut Gestion de Fichiers Répartition écran Coordonnées cartésiennes-polaires</p> <p>Définition d'outils Correction d'outils Initialisation Point de référence</p> <p>Programmation :</p> <p>Programmation des axes Programmation déplacement linéaire Programmation déplacement circulaire Aborder et quitter des contours Fonctions de Contournage Programmation Flexible de Contour FK Structure d'un Sous-Programme Appel Sous-Programme Imbrication et répétition de partie de Programme Travailler à l'aide des cycles Cycles de perçage Poches tenon rainures Motif de Points Cycles SL Cycles spéciaux Les Paramètres Graphisme et affichage d'état Fonctions auxiliaires M</p>		
DUREE	LIEU	
4 Jours soit 28 heures de formation.	- En centre. - En entreprise.	
PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE		
La formation est dispensée par un formateur compétent et expérimenté. Une documentation complète sera remise à chaque stagiaire. Simulateur		
Validation des Acquis		
Exercices Pratiques À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.		