


<b>EXPLOITATION ET PROGRAMMATION PUPITRE SUR CN HEIDENHAIN TNC 530 et 426</b>		 <b>UCFE</b> formations conseils audits
<b>OBJECTIFS</b>	<b>PUBLIC</b>	<b>PRÉ REQUIS</b>
- Développer des macros d'usinages spécifiques.	- Techniciens CN - Programmeurs - Régleurs CN	Connaissance des fonctions de base et avancées de la TNC
<b>NOMBRE DE PARTICIPANTS</b> : Groupe de 4 personnes maximum.		
<b>CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Coordonnées cartésiennes et polaire</li> <li>- Elaboration de programmes structurés</li> <li>- Définition de Variables, Calculs intermédiaires Saut conditionnel / inconditionnel sur Label Boucle et répétition de partie de programme</li> <li>- Appel de sous-programme Imbrication de boucles de répétition de sous programmes</li> <li>- Intégration formules mathématiques</li> <li>- Fonctions de lecture écriture de données CN</li> <li>- Utilisation des labels pour créer des boucles d'usinage</li> <li>- Elaboration cycle de perçage sur schéma de trous</li> <li>- Plan Incliné (CYCL19, PLANE TRANS/DATUM)</li> <li>- Programmation de cycles en Plan Incliné.</li> <li>- Cycles de Palpage Pièce.</li> <li>- Création d'un cycle de Palpage avec correction des données outils.</li> <li>- Description du logiciel Cycle Design</li> <li>- Description de l'interface utilisateur</li> <li>- Création d'un projet de cycle Aide Graphique Création de Softkey avec BMX Design Fonctions NC importantes pour les cycles.</li> </ul>		
<b>DUREE</b>	<b>LIEU</b>	
7 jours de formation en discontinu à raison de 1 à 3 jours par session selon les disponibilités des stagiaires.	- En entreprise.	
<b>PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE</b>		
La formation est dispensée par un formateur compétent et expérimenté. Une documentation complète sera remise à chaque stagiaire.		
<b>Validation des Acquis</b>		
À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.		