


FORMATION USINAGE COMMANDE NUMERIQUE CN FANUC Serie 21 i – TB		
OBJECTIFS	PUBLIC	PRÉ REQUIS
Analyser et paramétrer un programme pièce. Gérer les données relatives aux programmes pièce, aux décalages et aux outils à l'aide de la programmation paramétrée.	Opérateur sur groupe d'usinage Régleur sur groupe d'usinage	Compréhension de la langue française.
NOMBRE DE PARTICIPANTS : Groupe de xxx personnes		
CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION		
<p>Formation usinage Commande Numérique FANUC Serie 21 i – TB</p> <p>Machine concernée : Tour MONFORTS RNC 400 AC</p> <p>Présentation architecture matérielle CN.</p> <p>Présentation des différentes zones écran.</p> <p>Présentation et utilisation du pupitre opérateur.</p> <p>Gestion des programmes pièce.</p> <p>Gestion et manipulation des programmes pièce.</p> <p>Programmation Tournage et Fraisage (structure et cycle)</p> <p>Faire un rappel sur les fonctions G</p> <p>Construction d'un sous-programme – intégration</p> <p>Message d'alerte : résolution - désactivation</p> <p>Gestion des macros client.</p> <p>Gestion diverse des variables.</p> <p>Gestion du menu « profil ».</p> <p>Gestion des variables de zone d'échange.</p> <p>Gestion des décalages d'origine.</p> <p>Gestion des compensations et usures outils.</p> <p>Gestion et interprétation des messages et alarmes de la CN.</p> <p>Gestion du langage ISO.</p> <p>Gestion du langage évolué.</p> <p>Gestion des cycles fixes.</p>		
DUREE	LIEU	
2 jours soit 14 heures de formation.	- 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.		
Validation des Acquis		
À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.		