

**PROGRAMMATION FANUC21 i – TB TOUR MONFORT****OBJECTIFS**

Être 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

**PUBLIC**

- Opérateurs
- Programmeurs CN

**PRÉ REQUIS**

Compréhension de la langue française.

**NOMBRE DE PARTICIPANTS** : Groupe de 3 personnes maximum.

**CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION**

- Les différentes structures de machines
- Architecture Tour Monfort
- Notion d'origines (Origine Pièce, Origine Machine, Origine de Mesure, Origine Outil, Origine chariot)

- Le langage Vocabulaire et syntaxe

- Liste des fonctions préparatoires G
- Listes des fonctions auxiliaires M
- Programmation absolue et Programmation Relative
- Les adresses de déplacement
- Les fonctions technologiques (Changement Outil, Changement de Vitesse...)
- Codification d'un usinage
- Les cycles d'usinages (Fraisage Perçage – Mesure)

- Structure du Pupitre de Commandes (Le Clavier, Les différentes Pages ...)

- Exploitation du Système de Visualisation

- Position du mobile (Les différents modes)
- Position de l'origine programme et des différents décalages
- Liste des programmes Pièces
- Affichage d'un programme (Les différentes possibilités)
- Initiation au calcul de la taille d'un programme
- Taux d'occupation de la mémoire programme

- Déplacement Manuel de la Machine (Mode JOG)

- Manuel illimité - illimité + Rapide - par incrément - par la Manivelle

- Les réglages machines

- Prise origine mesure
- Définition de l'origine Pièce (Accessible et non Accessible)
- Par introduction au clavier - Par prise en compte automatique

Par mise en mémoire au début du Programme

- Notion de décalage d'Origine

- Archivages des informations CN (Chargement -Déchargement Programme CN)

- Mode d'Introduction d'un programme dans la mémoire CN

- Par le clavier (Mode Editing)

**DUREE**

2 Jours (soit 14 heures)

**LIEU**

- En centre ou 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.

## PROGRAMMATION FANUC21 i – TB TOUR MONFORT



## OBJECTIFS

Être 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

## PUBLIC

- Opérateurs
- Programmeurs CN

## PRÉ REQUIS

Compréhension de la langue française.

**NOMBRE DE PARTICIPANTS** : Groupe de 3 personnes maximum.

## CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION (SUITE)

## - Mise au point du Programme

Les touches d'édition

Ajouter Modifier Supprimer un mot - Ajouter Modifier Supprimer un bloc

Remplacer un mot par un autre sur tout ou partie du programme

Modifier un No de Programme - Supprimer un programme

Blocage de l'édition

## - Tester un Programme

Vérifier la présence et le contenu du programme à tester (Taille - Date - Codification.)

Test sans déplacement, le test comprend toutes les fonctions reconnues,

L'interpolation linéaire, les formats, les courses machines.

Test avec déplacement rapide de la machine 'Le Potentiomètre des avances est validé ' **Ne pas monter de Pièce**

## - Exécuter une Pièce

Visualisation du programme en cours d'usinage (Page programme, Page en cours)

En Bloc à Bloc - En Continu

Arrêt des avances par le potentiomètres - ARUS Arrêt d'usinage

Dégagement d'urgence

Intervention programmée

RNS Recherche Numéro de Séquence avec prise en compte automatique de toutes les fonctions

## - Rappel d'axes

Blocage de l'exécution

## - Visualisation des entrées/sorties.

## - Maintenance accessible à l'opérateur (Vitesse de communication...)

## - Liste des Erreurs

## - Intervention pendant l'usinage

## DUREE

2 Jours (soit 14 heures)

## LIEU

- En centre ou 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.