



PROGRAMME DE FORMATION

• Intitulé	Programmation sur machine SBZ1XX
• Machines visées	SBZ1XX (hors SBZ151)
• Objectifs pédagogiques	A l'issue de la formation, le stagiaire devra être capable de créer des programmes d'usinage à l'aide du logiciel machine Elucam
• Public visé	Programmeur CN Responsable d'atelier Usineur sur CN Maximum de stagiaires acceptés : 4 personnes par session
• Niveau de connaissance préalable, prérequis	- Le stagiaire devra maîtriser au minimum l'utilisation d'un ordinateur sous environnement Windows - Le stagiaire est capable de lire et d'interpréter un plan de pièce mécanique à usiner
• Durée	24 heures
• Lieu	Dans les locaux de l'entreprise demandeur (sur site du client) Les locaux devront être accessibles aux personnes en situation de handicap souhaitant participer à la formation. Le client est à charge de fournir le matériel nécessaire et d'aménager l'accès.
• Moyens pédagogiques, techniques et d'encadrement	<u>Moyens pédagogiques:</u> - Etude de cas sous forme d'exercices prédéfinis - Exercice pratique par les stagiaires <u>Moyens d'encadrement:</u> - La formation est assurée par un technicien elumatec, expert de ce type de produits
• Evaluation, sanction	<u>Evaluation:</u> continue par le formateur <u>Sanction:</u> attestation de fin de formation
• Contenu de formation	<u>Présentation de la machine</u> Mise sous / hors tension Présentation des éléments de sécurité Description des fluides Description des éléments de l'équipement <u>Utilisation de la machine</u> Description des fonctions logiciels de base Déplacement de la machine via l'application et la commande mobile Création d'un outil et manipulation du / des magasin(s) d'outils Charger un programme externe (issu d'Elucad par exemple) Utilisation de l'arborescence d'accès rapide aux programmes Lancer un cycle d'usinage Utilisation du mode pendulaire Démarrer un usinage comme début de cycle (par exemple suite à la casse d'un outil) Utilisation du lecteur de code à barre (option) Lancement d'une pièce dépassant la capacité d'une station <u>Maintenance de niveau 1</u> Les zones de nettoyage et les moyens à utiliser Remplissage des différents contenants de fluide Graissage des chariots à billes Quand et comment étalonner les axes



PROGRAMME DE FORMATION - 24/02/2022 (suite)

• Contenu de formation (suite)

Programmation sous EluCam

Création d'un profil
Création de cales de serrage
Création d'un nouveau programme pièce
Description des boutons dans le mode programmation

Programmation d'un usinage simple (perçage, cercle, rectangle, etc...)
Programmation de contours complexes (formes ouvertes, triangle, etc...)
Programmation d'un grugeage avec fraise disque
Programmation d'un taraudage
Programmation d'un chanfrein / ébavurage
Programmation sur une face inclinée
Enregistrement de sous-programmes
Programmation d'une répétition d'usinage
Utilisation d'un tableau de variable
Utilisation des conditions d'activation
Création d'un programme paramétrique avec questionnement de l'utilisateur
Usinage sur les 4 faces d'une pièce
Programmation avec l'utilisation de la variable PL
Activation de la butée de mesure de longueur (option)
Gestion des priorités d'usinage
Afficher et optimiser le positionnement automatique des étaux