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 maitriser au minimum l'utilisation d'un ordinateur sous environnement Windows - Le stagiaire est capable de lire et d'interprêter 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	***Moyens pédagogiques:*** - Etude de cas sous forme d'exercices prédéfinis - Exercice pratique par les stagiaires ***Moyens d'encadrement:*** - La formation est assurée par un technicien elumatec, expert de ce type de produits
● Evaluation, sanction	***Evaluation:*** *continue par le formateur* ***Sanction*** : *attestation de fin de formation*
● Contenu de formation	***Présentation de la machine*** Mise sous / hors tension Présentation des éléments de sécurité Description des fluides Description des éléments de l'équipement ***Utilisation de la machine*** 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 au 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 ***Maintenance de niveau 1*** Les zones de nettoyage et les moyens à utiliser Remplissage des différents contenants de fluide Graissage des chariots à billes Quand et comment étalloner les axes

PROGRAMME DE FORMATION (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