

PROGRAMME DE FORMATION	
● Intitulé	Logiciel de programmation eluCAD pour machine 3 axes
● Machines visées	- SBZ118 - SBZ122 / 70+ - SBZ122 / 71 - SBZ130
● Objectifs pédagogiques	A l'issue de la formation, le stagiaire devra être capable de: - Créer des usinages et des fichiers de pilotage pour machines elumatec - Mettre à disposition de l'atelier les fichiers et les documents de travail - Transférer le fichier machine vers un repertoire accessible par la machine
● 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> - Séances en salle avec dossier technique (notices et exercices) remis aux stagiaires - Etude de cas sous forme d'exercices prédéfinis <u>Moyens d'encadrement:</u> - La formation est assurée par un technicien elumatec, expert de ce type de produits <u>Matériel nécessaire à mettre à disposition :</u> - Salle de formation - Rétroprojecteur ou écran supplémentaire avec connexion HDMI - 1 ordinateur par stagiaire - Paper Board
● Evaluation, sanction	<u>Evaluation:</u> Continue par le formateur <u>Sanction :</u> attestation de fin de formation

● **Contenu de formation**

Paramétrage Profil

Importation d'un DXF profil
 Création d'un profil simple sans DXF
 Création de cale standard
 Création de cales de serrage à partir d'un DXF
 Paramétrage d'offset profil

Lecture des paramètres outils

Définition de l'encombrement d'un outil
 Paramétrage des vitesses de rotations et d'avances
 Synchronisation de la base de données outils de la machine

Programmation d'usinages et de macros

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 chanfrein / ébavurage
 Utilisation de la fonction ébauche / finition
 Importation d'usinage à partir d'un dxf
 Importation d'une pièce au format 3D (.step, .stp, .sat)
 Remplacement des évidements détectés dans le fichier 3D par des usinages simples ou complexes
 Programmation avec l'utilisation de la variable PL
 Activation de la butée de mesure de longueur
 Programmation avec un outil incliné (option : renvoi d'angle incliné)
 Programmation d'un taraudage
 Programmation d'une répétition d'usinage
 Programmation d'usinages avec conditions d'activation
 Création d'un groupe d'usinages (macros)
 Utilisation des variables de groupe (W)
 Utilisation des fonctions miroires
 Gestion des priorités d'usinage
 Programmation d'un retournement de pièces automatique ou piloté
 Programmation avec appel de macros
 Afficher et optimiser le positionnement automatique des étaux
 Forcer une position d'étaux

Programmation de lots de fabrication

Création de plusieurs pièces à usiner dans un même lot
 Initiation à la programmation paramétrique par variables de commande

Création d'une feuille de travail pour l'atelier

Paramétrage de la feuille de travail
 Paramétrage du code barre de pilotage