



PROGRAMME DE FORMATION

● Intitulé	Logiciel de programmation eluCAD pour machine 3 axes usinage et débit de barres
● Machines visées	- SBZ131
● 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





● **Contenu de formation**

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 en barre

Création de plusieurs pièces à usiner dans une ou plusieurs barres
Paramétrage des dimensions d'entame, de perte à la coupe et de rebut
Paramétrage de l'optimiseur de pièces (option)
Utilisation de la fonction "Profilesplitter" pour l'optimiseur avec prise en compte de la capacité de serrage (option)
Ré-utilisation semi-automatique des restes (option)

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

