

COMMANDE NUMERIQUE FANUC i SERIES Exploitation pupitre opérateur sur HMI FANUC i Series



Cette formation concerne la commande numérique FANUC i Series, intégrant une Interface Homme Machine (IHM)

Elle est destinée aux techniciens de production et de maintenance amenés à utiliser et faire la maintenance sur machine équipée de ce type de CN.

Le participant apprend à utiliser le pupitre de commande et à se familiariser avec les principales pages écran.

Durée : 14 Heures (2 jours)

Nombre de participants : 3 personnes maximum

Objectifs :

Les stagiaires seront capables de :

- Exploiter le pupitre opérateur de la CN et le tableau de commande machine
- Se familiariser avec les principaux menus de conduite machine
- Maitriser les modes opératoires de préparation, de chargement (changement d'outils, correcteurs d'outils, origine pièce, variables internes, chargement programme pièce, modification programme, etc...)
- Interrompre et reprendre un cycle d'usinage
- Comprendre et interpréter le langage ISO sur CN Fanuc
- Utiliser les outils de diagnostic disponibles sur le pupitre opérateur de la CN
- Sauvegarder et restituer les données élémentaires et globales
- Créer et modifier un programme pièce ou un sous-programme
- Refaire les origines machines



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D

Date : 29/07/2022 • Indice: A

Public concerné / pré-requis :

- Techniciens d'exploitation ou de maintenance
- Notion de programmation sur machines à commande numérique (langage ISO)
- Première expérience sur machines à commande numérique

Moyens pédagogiques :

- Machine avec Commande Numérique FANUC i series (15i, 16i , 30i, 31i,..)
- Pupitre opérateur FANUC
- Simulateur – Banc didactique

Documentation :

- Manuel UTfanuc (A4)

Programme :

- Présentation des fonctions et de l'utilisation de la CN
- Groupes fonctionnels
- Présentation des menus et pages écran
- Modes de fonctionnement (JOG – MDA – AUTO)
- Présentation de la gestion d'outils et fonctions associées
- Définition des paramètres et fonctions d'usinage
- Données de réglage
- Menu « EDIT »
- Manipulation sur les programmes
- Archivage, sauvegarde et restitution des données IHM, CN, et PMC
- Structure matérielle
- Utilisation et exploitation des outils de diagnostic
- Réglage des prises de références (P.O.M.) et fins de courses
- Exploitation des alarmes CN Fanuc
- Exploitation des alarmes intégrées par le constructeur.



PRACARTIS
GROUPE



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D

Date : 29/07/2022 • Indice: A

Modalités pédagogiques :

Succession de cours théorique en salle et de travaux pratique sur machine client ou banc didactique du formateur.

Évaluation de la formation :

A chaque phase de travaux pratiques, une évaluation des acquis est réalisée sur la base des objectifs définis dans le programme.

Validation :

- Attestation de présence
- Attestation d'évaluation des acquis



PRACARTIS
GRUPE

 **OUTILS COUPANTS**
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D