

COMMANDE NUMERIQUE SIEMENS 840Dsl-pl Optimisation des asservissements – Module 2



Durée : 21 Heures (3 jours)

Nombre de participants : 3 personnes maximum

Objectifs :

- Mise en application pratique de la formation « optimisation des asservissements, module 1 »
- Maîtriser l'optimisation des asservissements d'une machine équipée en CN 840Dsl ou pl.
- Savoir utiliser les outils de réglage sur HMI Advanced et Starter.
- Analyser et diagnostiquer une panne ou un dysfonctionnement.
- Comprendre les différentes stratégies de réglage d'une machine.

Public concerné / pré-requis :

- Techniciens de maintenance, automaticien sur commande numérique.
- Avoir suivi la formation « Optimisation des asservissements, Module 1 »

Moyens pédagogiques :

- Commande numérique en configuration didactique 840Dpl avec variateurs Simodrive 611D ou 840Dsl avec variateurs Sinamics S120.
- Support de sauvegarde.
- Salle équipée d'un tableau et d'un vidéoprojecteur.



PRACARTIS
GROUPE



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D

Documentation :

- OPTIM840D (A4)

Programme :

<p>SIEMENS 840D PowerLine avec Simodrive 611D :</p> <p>Gestion des paramètres de régulations Réglage de la boucle de courant, correcteur proportionnel-intégral, filtres associés Réglage de la boucle de vitesse, correcteur proportionnel-intégral Réglage de la boucle de position Réglage de la commande anticipatrice en courant ou en vitesse (FFW mode 3 ou 4) Utilisation des outils traces de servo, ballbar, réponse harmonique, réponse à un échelon... Gestion et interprétation des messages CN</p>	<p>SIEMENS 840D SolutionLine avec Sinamics S120 :</p> <p>Gestion des paramètres de régulations Réglage de la boucle de courant, correcteur proportionnel-intégral, filtres associés Réglage de la boucle de vitesse, correcteur proportionnel-intégral Réglage de la boucle de position Réglage de la commande anticipatrice en courant ou en vitesse (FFW mode 3 ou 4) Utilisation des outils traces de servo, ballbar, réponse harmonique, réponse à un échelon... Gestion et interprétation des messages CN</p>
---	---

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

