

GEOMETRIE MACHINE 5 AXES – SIEMENS 840D Réglage et ajustement de la géométrie tête 5 axes - RTCP



Cette formation concerne les commandes numériques SIEMENS SINUMERIK 840D intégrant une Interface Homme Machine HMI Advanced ou HMI OPERATE.

Elle est destinée aux techniciens de maintenance amenés à procéder à des contrôles et des ajustements de la précision géométrique d'une machine 5 axes. Le participant apprend à utiliser les moyens de mesure et contrôle nécessaires, à procéder aux réglages mécaniques et à ajuster les paramètres de réglage disponibles depuis le pupitre opérateur de la CN.

Durée : 21 Heures (3 jours)

Nombre de participants : 3 personnes maximum

Objectifs :

Les stagiaires seront capables de :

- Contrôler et ajuster les équerrages des plans XY, XZ, YZ
- Contrôler et ajuster les plans de twists des axes A, B, C
- Contrôler et ajuster la coïncidence des axes rotatifs
- Contrôler et ajuster la longueur du point pivot
- Contrôler et ajuster les paramètres de la fonction TRAORI - RTCP
- Procéder à un contrôle final sur bille calibrée
- Rédiger et documenter un rapport de contrôle

Public concerné / pré-requis :

- Techniciens de maintenance.



Date : 29/07/2022 • Indice: A

Moyens pédagogiques :

- Machine en condition de production
- Support de formation remis à l'issue du stage
- Outillages et moyens de contrôle étalonnés

Documentation :

- Manuel de formation : « Géo_5axes_840D.pdf »

Programme :

- Présentation de la méthodologie de contrôle et de réglage,
- Présentation du formalisme des contrôles,
- Présentation, pratique et prise en main des moyens de contrôle,
- Réglage et ajustement des défauts,
- Définition des limites de réglage, et des attendus normatifs,
- Réglage et ajustement des paramètres machine RTCP, de la fonction TRAORI,
- Manipulation / Contrôle et mise en pratique / Choix de la procédure,
- Contrôle final sur bille calibrée
- Edition d'un rapport de contrôle

Modalités pédagogiques :

Travaux pratiques sur machine client.

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