

INTEGRATION CN

Créé le 01/07/2019, actualisé le 04/03/2020

Réf. : CN_FAN_3xi_INTEG-CN

OBJECTIFS

- Connaître l'architecture matérielle et logicielle CNC.
- Posséder les principaux paramètres de maintenance.
- Savoir sauvegarder et restituer l'ensemble de la CN.
- Savoir reconfigurer de A à Z une CNC vierge, côté CNC.
- Savoir repérer, diagnostiquer et dépanner les défauts matériels et logiciels.
- Pouvoir intervenir sur les réglages de base suite à un changement ou modification de matériels.

PUBLIC CONCERNE

- Dépanneur automatique.
- Technicien fiabiliste automatismes.

PRE-REQUIS

- Initiation aux automatismes.
- Exploitation pupitre et programmation.

MOYENS PEDAGOGIQUES

- Commande numérique FANUC CNC 3xi en configuration didactique.
- PC portable.
- Carte PCMCIA de sauvegarde.

DOCUMENTATION

- 1 documentation par stagiaire. La documentation fournie au stagiaire pendant sa formation est utilisable au quotidien dans l'entreprise au cours de son activité professionnelle.

PEDAGOGIE /QUALITE / EVALUATION

La pédagogie est de type D.I.A. : Découverte, Intégration, Ancrage :

- La **découverte** a pour objectif de sensibiliser les acteurs aux concepts à l'origine des méthodes à appliquer sur le terrain, et de se situer par rapport aux exigences de rigueur nécessaires à leur mise en œuvre. Elle est réalisée par le biais d'exercices à caractère ludique et de réflexions/débats, relatifs à des expériences issues du site et menés en groupes.
- L'**intégration** est constituée par l'apport des connaissances relatives aux méthodes et outils définis dans le programme.
- L'**ancrage** consiste à traiter, au cours de la formation, des applications des méthodes et outils sur des sujets issus du terrain (principe de formation-action).

Suivi pédagogique : Le formateur évalue quotidiennement par des exercices pratiques la progression des stagiaires, tient compte des difficultés rencontrées et adapte son cours en conséquence.

Contrôle qualité : Toutes nos formations font l'objet d'une évaluation qualité à chaque fin de session.

Evaluation des objectifs de la formation : Nous réalisons à chaque fin de formation une évaluation à chaud sur la base des objectifs définis dans la fiche programme. Une attestation de formation est délivrée à l'issue de toutes les formations suivies dans le cadre du programme de la formation continue.

VALIDATION : Certificats de réalisation

Copyright© avenirformation.com. Tous droits réservés. Le programme suivant est la propriété exclusive d'Avenir Formation SAS. Il est strictement interdit de copier, altérer ou modifier le contenu de celui-ci sans le consentement préalable d'Avenir Formation.

Agence d'Angers
Tél 02 41 35 00 35
angers@avenirformation.com

Agence de Douai
Tél 03 27 95 89 04 / 05
douai@avenirformation.com

Agence de Lyon
Tél 04 37 49 66 66
lyon@avenirformation.com

Agence de Mulhouse
Tél 03 89 45 26 26
mulhouse@avenirformation.com

Agence de Rouen
Tél 02 32 19 03 00
rouen@avenirformation.com

Siège social : 447 rue Jean Perrin – ZI Douai-Dorignies – BP50315 – 59351 DOUAI CEDEX

www.avenirformation.com

SAS au capital de 200.000 € - RCS DOUAI B388 557 118 – NAF 8559A – SIRET 388 557 118 00048 – centre de formation déclaré n° 31 59 0216559 – n° identification TVA FR 56388557118

PROGRAMME

70% pratique / 30% théorie

- Généralités**
 - Rappel sur les différents pupitres
 - Rappel sur les écrans standards
 - Programmation pièces et paramétrées
- Présentation des menus de maintenance**
 - Ecrans REGLAGE et SYSTEM
 - Ecrans spécifiques, paramétrage
- Présentation matérielle**
 - CNC, PMC, SVM, PSM, ...
 - Moteurs d'axe et de broche, ...
- Présentation de l'architecture logicielle**
 - Les différents réseaux
 - FSSB, HSSB, IO Link, ...
- Sauvegarde et restitution**
 - Différentes sauvegardes/restitution
 - Programme et paramètres PMC
 - Paramètres CNC
 - Programmes CNC
 - Variables et correcteurs d'outils
- Paramètres de maintenance**
- Modification et reconfiguration des éléments de base**
- Diagnostics logiciels et matériels**
- Messages d'alarmes et d'erreurs**
- Reconfiguration complète**
 - Mise en place des paramètres de base des axes
 - Mise en place des paramètres d'asservissement
 - Mise en route
- Procédures**
 - Connexion PC-CN
 - Sauvegardes
 - Restitutions
- Maintenance**
 - Structure et composition de la mémoire CN
 - Visualisation des variables, E/S, ...
 - Recalage d'axe
 - Visualisation et suivi graphique des asservissements
 - Recherche de pannes
 - Méthodologie de dépannage
- Manipulations**
 - Activation programmes CN
 - Perte des données
 - Changements de modules
 - Sauvegarde et restitution
 - Création de pannes de mise en situation et méthodologie de dépannage.

