



## CONCEPTION ET FABRICATION ASSISTEE PAR ORDINATEUR

|   |   |
|---|---|
| <b>Objectifs</b>                            | <ul style="list-style-type: none"><li>• Acquérir les notions de base nécessaires à la conduite d'une machine à commande numérique MOCN</li><li>• Ecrire un programme d'usinage manuellement</li><li>• Régler la machine pour sa mise en œuvre</li><li>• Respecter les consignes de sécurité</li></ul>   |
| <b>Entreprises ciblées</b>                  | <ul style="list-style-type: none"><li>• Entreprises industrielles publiques et privées</li></ul>  |
| <b>Fréquence des séminaires (par année)</b> | Toute l'année   |
| <b>Contenu du programme</b>                 | <ul style="list-style-type: none"><li>• Introduction à la commande numérique</li><li>• Structures générales des MOCN</li><li>• Classification des MOCN</li><li>• Aide de l'informatisation dans la programmation des MOCN</li><li>• Définition de la commande numérique</li><li>• La machine et ses commandes</li><li>• Les bases du langage ISO</li><li>• Utilisation du langage programmé</li></ul> |
| <b>Durée du programme</b>                   | A déterminer  |
| <b>Equipement nécessaire</b>                | <ul style="list-style-type: none"><li>• Tour à commande numérique DMG MORI NLX2000/500</li></ul>  |
| <b>Résultats attendus</b>                   | <p>Au terme de ce séminaire, chaque participant doit être capable</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• D'insérer un programme</li><li>• De simuler un programme</li><li>• De chercher l'origine programme</li><li>• De contrôler la pièce réalisée</li></ul>   |

|  |   |  |
|--|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Calculer les caractéristiques d'un engrenage</li> </ul>  |  |
| <b>Objectifs</b>                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Déterminer le rapport de rotation du diviseur</li> <li>Ecrire un programme manuellement d'usinage</li> <li>Régler la machine pour sa mise en œuvre</li> <li>Respecter les consignes de sécurité</li> <li>Respecter les consignes de sécurité</li> </ul>  |  |
| <b>Objectifs</b>                                     |   |  |
| <b>Entreprises ciblées</b>                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>GROUPE SIAD (TAMPICO) – SIBA – IPC – SIMPA</li> </ul>  |  |
| <b>Entreprises ciblées</b>                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>– IPLAST SENICO METALAFRIC FONCET</li> <li>– IPC SIMPA SICALASY METALAFRIC</li> <li>– GROUPE KIRENE – GROUPE SIAD (TAMPICO)</li> </ul>   |  |
| <b>Nombre de participants (par lot)</b>              | <ul style="list-style-type: none"> <li>12</li> </ul>  |  |
| <b>Fréquence des séminaires (par année)</b>          | Chaque bimestre (six fois par an)   |  |
| <b>Contenu du programme</b>                          | <ul style="list-style-type: none"> <li><b>Module 1: TAILLAGE D'ENGRENAGE ET A L'USINAGE A COMMANDE NUMERIQUE</b></li> </ul>   |  |
| <b>Durée du programme</b>                            | (35 heures)   |  |
| <b>Durée du programme</b>                            | (70 heures)   |  |
| <b>Equipement nécessaire Equipements nécessaires</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Diviseur universel 1/40 ajustable avec les accessoires standards</li> <li>Machines à usinage par décharge électrique EDM</li> <li>Fraisuse horizontale ENSHU</li> <li>Mitsubishi MV1200E</li> </ul>  |  |
| <b>Résultats attendus Résultats attendus</b>         | <p>Au terme de ce séminaire, chaque participant doit être capable :</p> <p>Au terme de ce séminaire, chaque participant doit être capable de :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>insérer un programme</li> <li>De simuler un programme</li> <li>Choisir la fraise module appropriée</li> <li>Effectuer les réglages corrects de la machine et des accessoires</li> <li>De contrôler la pièce réalisée</li> </ul> |  |
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Réaliser le taillage d'engrenage</li> <li>Contrôler correctement l'engrenage réalisé</li> </ul>  |  |