

CONTROLE DES ACQUIS DECOLLETAGE CNC

(Extrait du guide méthodique de l'AFDT)

Nom, prénom :			
Entreprise :			
Lieu :			
But atteint :			
Date :		Visa du formateur :	
		OK	Date
Connaissances de base	Connaissance de la cinématique de la machine		
	Principe de fonctionnement d'un axe CNC		
Graissage	Connaissance des huiles de graissage		
	Connaissance de éléments nécessitant un graissage régulier		
	Contrôle des niveaux d'huile de la machine		
Sécurités	Connaissance de la sécurité propre au décolletage		
	Sécurité de fin de barres		
	(Rupture de courroies)		
	Contrôle des outils		
Matières	Préparation et nettoyage des barres nécessaires à la fabrication de la pièce		
	Contrôle et mise en place des barres		
	Connaissance des caractéristiques principales des matières courantes		
Travail sur la machine	Contrôle du plan de la pièce à usiner		
	Centrage des outils		
	Réglages de tous les éléments liés à l'usinage de la pièce		
	Contrôle du bon fonctionnement de tous les éléments durant le travail		
	Affûtage des outils coupants en cours de fabrication		
	Analyse des dysfonctionnements pouvant surgir en cours de fabrication		
	Extraction des chutes		
	Contrôle des différents points concernant le ravitaillement des barres		
	Opérations de maintenance régulière		

Commande numérique	Connaissance du fonctionnement de la commande numérique		
	Connaissance des différents modes ainsi que du clavier		
	Connaissance du code de programmation ISO		
	Corrections des diamètres, des longueurs ainsi que des centrages		
	Corriger les programmes		
	Savoir décoder les alarmes		
	Connaissance des cycles d'usinage de base		
	Sauvegarde du programme		
	Interpréter les résultats des mesures au moyen de la méthode SPC		
Positions supplémentaires	Réglage des positions pour usinage en bout		
	Réglage des positions pour usinage en reprise		
	Réglages des outils entraînés		
Outillages	Choix des outils coupants nécessaires à l'usinage de la pièce		
	Choix des pinces et du canon nécessaires à la fabrication de la pièce		
Mise en train complète	Nettoyage de la machine avant le montage des outils		
	Préparation des outillages nécessaires pour la mise en train et éventuellement pré réglage des outils		
	Montage et réglage de la pince, de la contre pince et du canon		
	Transfert du programme dans la CNC		
	Etude et compréhension du programme		
	Montage et réglage des outils		
	Test du programme et réglage des dimensions de la pièce		
	Optimisation du programme		
	Démarrage de la fabrication de la pièce		
	Démontage de la mise en train et nettoyage de la machine		