

MAINTENANCE CN

Réf. : CN_SIE_840DSL_MAINTCN

OBJECTIFS

- Se familiariser aux principaux menus écrans.
- Savoir exploiter le pupitre opérateur à des fins de diagnostic et de dépannage des arrêts machine.
- Maîtriser les procédures de sauvegarde et de restitution des données en vue du remplacement du matériel en panne.
- Etre capable de modifier des paramètres machine pour les réglages courants de maintenance.

PUBLIC CONCERNE

- Techniciens de maintenance connaissant les machines outils.
- Opérateurs régleurs ou conducteurs d'installation.

PRE-REQUIS

- Connaître les machines outils à commande numérique.

MOYENS PEDAGOGIQUES

- Commandes numériques SINUMERIK 840 D SL avec Variateurs Sinamics.
- Axes asservis.
- PC et logiciels dédiés.

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 : attestations de présence

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

PROGRAMME

70% pratique / 30% théorie

► Architecture Matérielle et logicielle du produit

- Présentation du matériel
- Carte NCU, Variateurs Sinamics S120, HMI advanced sur PCU, HMI embedded sur TCU.
- Architecture fonctionnelle des liaisons
- Drive Cliq, Profibus et réseau Ethernet
- Gestion des différentes zones mémoires de l'ensemble

► Exploitation du pupitre

- Présentation des différents menus
 - ✦ Machine, Paramètres, Programme, Service, Diagnostic et Mise en service.
- Les modes de fonctionnement
 - ✦ Auto, Mda, JOG.
 - ✦ Les prises de références selon le type de capteur de mesure.
- Etude des données CN
 - ✦ Les outils coupants
 - ✦ Les paramètres R
 - ✦ Les données de réglages
 - ✦ Les décalages d'origines
 - ✦ Les LUD et GUD
 - ✦ Les variables système
- Les niveaux de protection
 - ✦ Définition des droits d'accès.
 - ✦ Commutateur à clés, mots de passe.

► Initiation à la programmation pièce

- Le menu programme et la gestion des programmes pièces, structure des fichiers
- Généralités sur la programmation ISO
 - ✦ Les fonctions G.
 - ✦ Les fonctions auxiliaires M, H et T.

► Gestion et sauvegarde des données

- Gestion des données
 - ✦ Configuration des mémoires.
 - ✦ Supports et types de sauvegardes.
- Archivage des données
 - ✦ MS de série.
 - ✦ Intro et sortie de données.
 - ✦ Copier / coller de fichiers.
- Les données à sauvegarder
 - ✦ CN, AP, HMI, et disque dur.

► Le menu diagnostic

- Gestion des alarmes et des messages
- Diagnostic des axes à l'arrêt
- Sur HMI embedded et advanced.
- Affichage de variables automates et sauvegarde des fichiers de dépannage.

► Le menu mise en service

- Les paramètres machine (généraux, canal, axe, affichage...) : modification et validation.
- Remplacement variateurs et moteurs
- Réglage d'un axe
- Chaîne cinématique
- Courses matérielles et logicielles
- Recalage des axes (capteur de mesure incrémental ou absolu).

► Exercices d'applications

