



PRESSE PLIEUSE (AMNC OU AMNC 3i) AVEC ATC*

ATTEIGNEZ DES NIVEAUX DE PRODUCTIVITÉ JAMAIS ATTEINTS DANS VOS ATELIERS

Gagnez en temps et en productivité grâce au magasin ATC !

Maîtrisez les différents modes de programmation de presse plieuses dotées de commande numérique AMNC ou AMNC 3i avec ATC. Une fois les bases de mises en œuvre acquises vous serez en mesure de programmer vos pliages de façon plus rapide grâce à la solution logiciel.

OBJECTIFS :

Utilisation d'une presse plieuse à commande numérique AMNC / AMNC 3i avec ATC

PRÉ-REQUIS :

Connaissance des règles du pliage

PUBLIC VISÉ:

Opérateur, réglleur, programmeur, manager

MOYENS PÉDAGOGIQUES ET TECHNIQUES

Support pédagogique, machine, vidéo-projecteur, logiciel

ENCADREMENT

Professionnels ayant 10 à 20 ans d'expérience dans les métiers du façonnage de la tôle, ainsi qu'une formation technique complétée d'une formation pédagogique

SANCTION DE LA FORMATION :

Certificat de stage à la suite d'exercices d'évaluation

DURÉE : 4 jours



*Changeur automatique d'outils

Programme

RAPPELS DES TECHNIQUES DU PLIAGE

UTILISATION DU CALCULATEUR DE PLIAGE

CAUSES DE MAUVAIS PLIAGE

RAPPELS DES RÈGLES DE SÉCURITÉ

PRÉSENTATION MACHINE

- Caractéristiques générales
- Moyens de commande
- Convention des axes

PRÉSENTATION CN

- Caractéristiques générales
- Base de données (SDD / VSDD)
- Bibliothèque outillage et bibliothèque matériaux

PRÉPARATION OUTILLAGE

- Choix des outils
- Montage des outils

3 MODES DE PROGRAMMATION

- Mode direct : Saisie des données, apprentissage
- Mode L – alpha 2D et 2D ½ : Saisie des profils, choix des outils manuel ou automatique, plis en reprises et croquage.
- Mode visu 3D : Acquisition pièce 3D depuis AP100, simulation graphique et contrôle gamme de pliage

MODES DE PRODUCTION

- Exécution du programme + correction

SUPPLÉMENT

- Importation de DXF
- Paramètres opérateur
- Fonctions de sauvegarde
- Restitution programmes
- Table de perte au pli et table de correction d'angle de pliage

BILAN & EXERCICES D'ÉVALUATION

OPTION BIS

- Utilisation du BIS
- Mode d'utilisation
- Travail en lot de pièce
- Gestion des capteurs
- Fonctions de sauvegarde

OPTION X DELTA X

- Gestion des doigts de butée en fonction des modes
- Changement des doigts de butée
- Choix des doigts de butée

UTILISATION ATC

- Rangement manuel des outils dans l'ATC
- Utilisation des différents axes de l'ATC