

PERFECTIONNEMENT SUR L'UTILISATION DES PALPEURS PIÈCES ET OUTILS SUR UN CU 5 AXES OU UN TOUR FRAISEUR

USINAGE

USI-perf-palp

OBJECTIF

Utiliser les palpeurs pièces et outils afin de réaliser au mieux les programmes d'usinage en Closed Door Machining. Mettre en place des palpés dimensionnels, de correction, de sécurisation, mais aussi de suivi de dérive machine. En fonction des côtes et tolérances associées à mesurer, savoir choisir le type de palpé approprié.

COMPÉTENCE VISÉES

Être opérationnel pour programmer le ou les cycles de palpé de contrôle, l'étalonnage des palpeurs (étalonnage des palpeurs outils, étalonnage des palpeurs pièces étalonnage sur support machine, étalonnage sur pièce)

Être opérationnel pour préparer et lancer une opération de palpé de contrôle sur le moyen d'usinage 5 axes ou tour fraiseur

- le palpé des outils de tournage et de fraisage avec correction des jauges d'outils et contrôle des bris d'outils
- le palpé des pièces en appliquant les différents cycles en fonction du support (Mesure de pièce en 1 point, Mesure de cylindre, Mesure de trous, Mesure de rainure, Mesure de nervure, Mesure de rectangle intérieur, Mesure de rectangle extérieur, Mesure selon angle, Mesure de plan incliné, Mesure d'une sphère)

Mettre en place un palpé de « stabilité machine » afin de suivre les dérives géométriques de la machine

Adapter les types de palpé (relatif ou absolu) en fonction du besoin

Mettre en place des palpés de sécurisation (présence brides, détrompage pièce/programme/outillage, transfert de broches,...)

PROGRAMME DE FORMATION

Cette formation sera basée sur des relevés réels atelier, elle alternera partie théorique et pratique et sera complétée par des exemples de modifications de programmes réalisées dans différentes

sociétés.

Rappel Théorique :

Les différents types de palpeurs : les palpeurs outils, les palpeurs pièces

Fonctionnement d'un palpeur

Principe du palpation : Palpage outil, Palpage pièce

Intérêt et limites du palpation

Maintenance des palpeurs

Partie Pratique – Les contenus suivants seront abordés :

Recalage des origines pièces et programme (balançage simple pièce)

Palpage absolu ou relatif pour améliorer la précision du palpation

Mettre en place un palpation de « stabilité machine » afin de suivre les dérives géométriques de la machine.

Exemples d'utilisation de palpeurs au sein de différentes sociétés

SCÉNARIO

Après un rappel théorique sur les palpeurs pièces et outils (principes de fonctionnement, cycles de palpations) et au travers de différents exemples, les stagiaires seront amenés à mettre en œuvre les palpeurs pièces et outil dans l'atelier afin d'optimiser les programmes d'usinages :

Mesure Origines pièces & programmes

Contrôles dimensionnels, de bris d'outils et pour corrections outils

Contrôles de sécurisation (transfert pièce, bridage pièce, détrompages,...)

Adapter le palpation en fonction des tolérances visées (palpage relatif ou absolu).

Suivre des dérives machines

ZOOM

INFOS et INSCRIPTION auprès de Éric BRUNEAU :

01 81 85 06 92 ou 06 98 71 42 83 - e.bruneau@campusfab.com

PUBLICS

Programmeur

Technicien méthode

Leader de cellule de production

Opérateur machine outil

PRÉREQUIS

Connaître l'utilisation de la CN Avoir des bases en contrôle de pièces Avoir suivi le module Close Door Machining

MÉTHODE PÉDAGOGIQUE

Apports théoriques et mise en pratique avec les matériels suivants :
CU 5 axes DMG (DMU 40)
Tour fraiseur DMG CTX
Tour fraiseur DMG -DMU40 FD
Armoire CN Siemens 840 D
CELOS

MOYENS D'ENCADREMENT

L'animation est assurée par des consultants praticiens de l'entreprise

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation

VALIDATION

Certificat de réalisation et attestation des acquis

TYPE DE VALIDATION

NOMBRE DE PLACES

6 personnes

DURÉE DE FORMATION

2 Jours

PRIX FORMATION

INTER 1200€ HT
INTRA à CFab Nous consulter

DÉLAIS D'ACCÈS

2 à 4 semaines

MOYENS MOBILISÉS

EPI

Venir avec ses propres EPI
(chaussures de sécurité minimum)

ÉVALUATION



Site et formations accessibles* aux personnes en situation de handicap ou situations pénalisantes ponctuelles : [contactez-nous](#)

*Des aménagements pourront être nécessaires le cas échéant sur demande de l'intéressé