

## PROGRAMME DE STAGE

### INTITULE : MASTERCAM CFAO ELECTRO-EROSION FIL

### DUREE DU STAGE : DE 2 A 3 JOURS SUIVANT EXPERIENCE

<u>Pré-Requis :</u>	Les stagiaires auront des connaissances de base concernant l'environnement informatique en général et le système d'exploitation Windows ainsi que l'organisation et la manipulation des fichiers dans cet environnement. Dans le cas contraire il sera indispensable de suivre un stage « Initiation à l'informatique et utilisation du système d'exploitation Windows » avant le stage. Les stagiaires devront être titulaire d'un CAP tourneur fraiseur ou avoir l'équivalent en expérience professionnelle (attestation de niveau fournie par l'entreprise demandeuse)
<u>Public concerné :</u>	Programmeurs machine – outil à commandes numériques
<u>Objectif :</u>	Acquisition de compétences techniques dans le domaine de la CFAO au travers de la maîtrise d'un logiciel de programmation lui permettant de réaliser des pièces mécaniques en toute autonomie
<u>Moyens pédagogiques :</u>	Stations de travail équipées du logiciel MASTERCAM - support de cours, exercices pratiques et fiche d'évaluation en français - Assistance ponctuelle du formateur par échange d'e-mail à l'issue de la formation
<u>Suivi et évaluation</u>	Questionnaire d'évaluation en fin de stage - Fiche d'évaluation des acquis jointe.
<u>Validation des acquis :</u>	Attestation de compétence "Mastercam CFAO"
<u>Délai :</u>	La formation peut être réalisée dans un délai d'un mois à compter de la réception de la convention complétée et signée et le cas échéant de l'accord de prise en charge de l'OPCO
<u>Modalités d'accès :</u>	Cette formation intra-entreprise se déroulera durant les horaires d'ouverture et sous la responsabilité de l'entreprise demandeuse. La formation est accessible aux personnes à mobilité réduite sur les sites de formation équipés.
<u>Coût de la formation :</u>	1100.00 € HT par jour incluant nos frais de déplacement/hébergement

## ELECTROEROSION PAR FIL



### Electro Erosion

#### Création d'usinage de base

- gestion des attaches
- enfilages, coupes et découpe par contournage
- désintégration par cycle de poche

## ELECTROEROSION PAR FIL

### Découpe 4 axes

- dépouille constante (cylindrique, conique, aigue)
- dépouille évolutive (guidage par entités ou par synchronisation de profils)

### Transformation d'usinage

- miroir
- rotation
- translation

### Groupage de géométrie

### Import, export des opérations

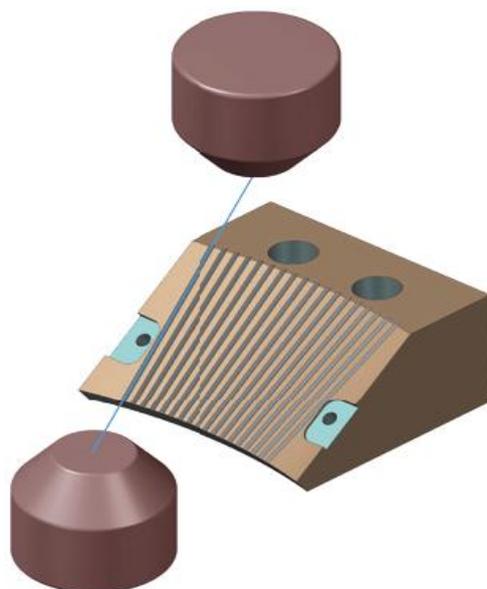
### Contrôle des trajectoires en simulation et en visualisation

### codage et édition du programme

### Réalisation de programmes

### Utilisation et contrôle du post-processeur

### Essais sur machine



### **Paramétrage technologique des opérations d'usinage**

- régler les paramètres techniques des masques de saisie
- définir les principaux paramètres de coupe
- utiliser les bibliothèques matières et outils
- paramétrer les valeurs par défaut des opérations
- contrôler la sortie du post-processeur

## FICHE D'EVALUATION DES ACQUIS "MASTERCAM ELECTRO-EROSION FIL"

Compétences	Critères d'évaluation	Acquis O/N
Programmer des pièces par procédés d'électroérosion par fil 2 à 4 axes	<p>Les opérations d'électroérosion par fil pour machines à commande numérique 2 à 4 axes sont réalisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recherche des modifications éventuelles de la pièce à usiner</li> <li>• Découpe 2 axes, 4 axes et dépouille automatique</li> <li>• Synchronisation manuelle ou auto</li> <li>• Modification de points technologiques du contour</li> <li>• Multi-passes en une seule opération</li> <li>• Travail en panoplie</li> <li>• Création et gestion d'attaches</li> <li>• Utilisation des bibliothèques de régimes des fabricants</li> <li>• Réalisation de poches par érosion</li> </ul>	
Contrôler les trajectoires d'usinage	Des contrôles des trajectoires d'érosion sont effectués par simulation et par visualisation	
Coder et éditer le programme	Le programme du fichier créé est codé à l'aide d'un post-processeur, édité et envoyé à la machine à commande numérique	

Compétences	Critères d'évaluation	Acquis
Régler les paramètres techniques des masques de saisie	<p>Les paramètres techniques des masques de saisie sont étudiés</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la correction de rayon du fil</li> <li>• les entrées sorties</li> </ul>	
Utiliser les bibliothèques matières et fils	Diverses opérations sont réalisées sur les bibliothèques matières et fils (créations, modifications, transfert des données d'une bibliothèque à l'autre, enregistrement, sauvegarde des opérations en bibliothèque...)	
Paramétrer les valeurs par défaut des opérations	Les valeurs par défaut des opérations sont paramétrées	
Paramétrer une machine	Les paramètres machines sont définis (armoire, contrôle, post-processeur)	
Paramétrer le post-processeur	Le post-processeur est contrôlé et paramétré pour des adaptations de base	