



## OBJECTIFS

Piloter une machine d'électro érosion enfonçage CN  
Régler et usiner une pièce en optimisant l'usinage  
Choisir les priorités d'usinage



## PUBLIC

Opérateur, réglé sur machines-outils  
Responsable de production  
Chef d'atelier



## PRÉ REQUIS

Expérience dans la lecture  
de dessins techniques  
Connaître la trigonométrie  
Connaître la mécanique



## CONTENU

### Connaître le fonctionnement de la CN

Arborescence de la commande numérique  
Analyse du panneau de commande et des touches de fonctions automatiques

### Réglage des origines

Systèmes de références machines et pièces  
Gestion des origines  
Les cycles de mesure pièces

### Déterminer les électrodes

Principe physique de l'électro érosion  
Paramètres principaux et secondaires  
Tableaux de technologies  
Choix des priorités d'usinage  
Calculer les sous dimensions d'électrodes

### Réglage des outils

Tables d'outils  
Mesure des électrodes

### Étude des cycles d'usinage

Choix du plan d'usinage  
Cycles de plongée  
Cycles orbitaux  
Cycles hélicoïdaux

### Programmation conversationnelle ou manuelle

Éditer un programme  
Modification et sauvegarde  
Simulation

### Usinage et optimisation

Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu  
Optimisation des paramètres  
Reprise au cours d'un programme  
Sauvegarde de l'optimisation  
Analyse et conclusions

### BILAN DE STAGE

## MOYENS ET METHODES PÉDAGOGIQUES

Formateur expérimenté  
Support de cours remis aux stagiaires  
Applications sur cas pratiques  
Méthodologie participative et active

