

Programme de formation / 4 jours

Formation sur le Logiciel MasterWindow + MasterAT

Durée : 28h (Soit 4jours)

Jour 1 - 1ère demi-journée

1°) Accueil (30mn)

Tour de table pour présentation des stagiaires et présentation du déroulé de la formation
Présentation du test de connaissance des participants

2°) Connaître les commandes de base de la machine numérique (Allumer, éteindre, sécurité) (3h avec une pause de 15mn)

Présentation de la machine (composition, axe...)
Procédure de mise en marche machine
Liste des sécurités autour de la CNC et analyse des éléments de sécurité
Présentation et explication du pupitre de commande,
Procédure de remise zéro des axes à chaque allumage de la CNC
Procédure de coupure machine.

(Pause déjeuner 2 heures)

Jour 1 – 2 ème demi-journée

1°) Connaître les commandes de base de la machine numérique (Allumer, éteindre, sécurité) (3h30 avec une pause de 15mn)

Exercices pratique - Configurer les outils de la CNC

Explication des différents modes de fonctionnement ci-dessous,
Fonction du mode « RESET »
Fonction du mode « MANUEL »
Fonction du mode « OUTILS »

Vérification de la manipulation

Pièces détachées

Service Technique

Formation

3 Rue Du Général Delestraint– 42000 SAINT-ETIENNE

TEL. 04.77.32.00.93 / FAX. 04.77.25.59.04

E.mail : contact@masterwood-brondelle.com

Jour 2 - 1ère demi-journée

2°) Présentation de l'interface MASTERWINDOW :

Configuration des données géométriques par châssis :

Dimensions des sections des montants, traverses, éléments centraux et traverses ajoutées

Réglage des valeurs de dépassement pour l'insertion de traverses ajoutées dans les différents cas (profil châssis, vitrage fixe et changement de profil).

Attribution de la valeur d'épaisseur de la configuration et des données pour le calcul de la taille des vitres

Réglage des valeurs de surépaisseur

Paramètres de décalage pour chaque élément afin d'éviter les collisions

Définition des systèmes d'assemblage entre les différents éléments et création des masques de piquage

Définition des valeurs de profil pour le positionnement de la quincaillerie

Définition du mode de soutien en machine,

Configuration et création d'usinages individuels pour le châssis :

Création des usinages d'entête, d'épinglage, de tenonnage et/ou de contre-profilage,

Profilage externe et profilage interne.

Application des usinages sur les configurations de châssis

(Pause déjeuner 1h30)

Jour 2 - 2ème demi-journée

1°) Configurer les outils de la CNC

Reconnaître et déterminer la position des outils de perçage (mandrin de fichage) et fraisage.

Mesurer les outils.

Reconnaître et déterminer la position des outils de fraisage.

Mesurer les outils.

Reconnaître et déterminer la position des outils de sciage.

Mesurer les outils.

Configurer et installer les outils de perçage, fraisage, sciage et calibrage.

Configurer les déflecteurs à copeaux,

Pièces détachées

Service Technique

Formation

TEL. 04.77.32.00.93 / FAX. 04.77.25.59.04

E.mail : contact@masterwood-brondelle.com

Jour 3 - 1ère demi-journée

2°) Introduction

Retour si nécessaire sur les questions ou points à revoir et présentation de la journée.

3°) Exercice pratique

4°) Présentation de l'interface Masterwindow :

Configuration des données géométriques par vantail

Dimensions des sections des montants, des traverses, des éléments centraux et des traverses

Réglage des valeurs de recouvrement sur le châssis pour le calcul dimensionnel

Réglage des valeurs de dépassement pour l'insertion de traverses ajoutées

Attribution de la valeur d'épaisseur de la configuration et des données pour le calcul de la taille des vitres

Réglage des valeurs de sur-épaisseur

Paramètres de décalage de positionnement pour chaque élément afin d'éviter les collisions

Définition des systèmes d'assemblage entre les différents éléments et création des masques de calibrage

Définition des valeurs de profil pour le positionnement de la quincaillerie

Définition du mode de positionnement des pièces sur la machine,

(Pause déjeuner 1h30)

Jour 3 - 2ème demi-journée

1°) Configuration des données géométriques par vantail :

Dimensions des sections des montants, des traverses, des éléments centraux et des traverses

Réglage des valeurs de recouvrement sur le châssis pour le calcul dimensionnel

Réglage des valeurs de dépassement pour l'insertion de traverses ajoutées

Attribution de la valeur d'épaisseur de la configuration et des données pour le calcul de la taille des vitres

Réglage des valeurs de surépaisseur

Paramètres de décalage de positionnement pour chaque élément afin d'éviter les collisions

Définition des systèmes d'assemblage entre les différents éléments et création des masques de calibrage

Définition des valeurs de profil pour le positionnement de la quincaillerie

Définition du mode de soutien en machine

Configuration et création d'usinages individuels pour le vantail

Création des usinages d'entête, d'épinglage, de tenonnage et/ou de contre-profilage, profilage externe et profilage interne.

Application des usinages sur les configurations porte

2°) Configurations d'usinage accessoires :

Présentation gestion des verres et des filtres TAG

Pièces détachées

Service Technique

Formation

TEL. 04.77.32.00.93 / FAX. 04.77.25.59.04

E.mail : contact@masterwood-brondelle.com

Présentation et configuration des données pour la gestion de la quincaillerie
Configuration des travaux dédiés à la quincaillerie
Présentation et configuration des données pour la gestion des opérations spéciales (évacuation des condensats, etc.)

Création de projets de base et/ou de modèles

Choix du type de menuiserie (fenêtre/porte-fenêtre/pare-lumière/hublot)
Attribution du nom du projet et des données d'identification, choix de la forme
Choix du type de cadre, de porte, de cache-fil et des filtres de personnalisation.
Attribution des dimensions et de la lumière
Ajout de tout élément central dans le châssis
Modification des paramètres géométriques de base et des joints dans le châssis
Insertion de traverses externes supplémentaires dans le châssis
L'insertion de vantaux simples ou multiples, de vitres ou de panneaux et de traverses intérieures supplémentaires supérieures et/ou inférieures
Gestion des troncs (uniquement pour les arcs)
Vérification et/ou modification des usinages sur châssis et vantail
Insertion de la quincaillerie
Insertion des traitements spéciaux (évacuation de la condensation, etc.)
Impressions de production et listes (verres et quincaillerie)
Positionnement sur le plan de travail (uniquement pour les fichiers PRG et TLF)
Création/exportation du fichier machine (post-processeur) XML

*

Création de «Commandes»

Création nouvelle commande
Choix à l'aide de filtres du modèle de base
Modification dimensionnelle
Modification géométrique et de la quincaillerie (edit)
Saisie de la quantité et de la référence

Jour 4 -1ère demi-journée

2°) Introduction

Retour si nécessaire sur les questions ou points à revoir et présentation de la journée.

3°) Programmer des pièces avec le Masterwindows et exercice pratique

Fonction éditeur figure :

Utilisation de l'éditeur de figure (Quincaillerie de menuiserie intérieure et extérieure).
Création d'une paumelle, de 2 boîtiers de serrure et 2 perçages de serrure avec relevé sur la quincaillerie
Création d'une porte de communication avec l'insertion des figures, Différentes méthodes de conception de nouveau programmes.
Mise en place d'une stratégie ou voir les deux.
Dupliquer la porte pour créer un autre modèle en changeant les quincailleries.

Pièces détachées

Service Technique

Formation

TEL. 04.77.32.00.93 / FAX. 04.77.25.59.04

E.mail : contact@masterwood-brondelle.com

Fonction profilage :

Initiation aux points pilotés sur les outils de profilage.

Création d'un calibre 4 cotés. Création d'un calibre 3 cotés.

Création d'un ralentissement sur un segment. Création d'un fraisage intérieur.

Mise en pratique, exécution de chaque programme. Mise en pratique d'un oculus circulaire.

Mise en pratique d'un oculus rectangulaire, Mise en pratique d'un oculus losangé.

Insertion d'une pause au milieu du programme.

(Pause déjeuner 2 heures 1h30)

Jour 4 - 2ème demi-journée

1°) Introduction

Retour si nécessaire sur les questions ou points à revoir.

2°) Paramétrer le Master AT pour travailler les fenêtres avec Masterwindow

Création de table d'outils dédiée au serrage et au positionnement des outils

Création des règles de positionnement des pièces sur le plan machine

Création des règles «actions modèles/priorités»

Vérification de la présence de collisions

Usiner des pièces Rectangulaire :

N°1 fenêtre rectangulaire avec cadre et 2 portes avec quincaillerie

Vérification des positionnements sur le plan machine des blocages et des pièces

Fonctionnement automatique des fichiers de verrouillage

Présentation du mode automatique.

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces unitaire.

Etude du fonctionnement et paramétrage des pièces pendulaire.

3°) Exercices pratiques

4°) Conclusion fin de formation

Tour de table pour savoir si il y a des questions ou des points à revoir.

Remise des grilles de satisfaction, remise des attestations de formation, vérification que la feuille d'émargement soit complète, remise des supports de cours.