

Programme de formation / 3 jours

Formation sur le Logiciel MasterWindow

Jour 1 - 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 1 - 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

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°) 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 2 - 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 3 -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 3 - 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.