

Formation TwinCAT CNC

Réf : FO5200



Objectif de formation

- Acquérir les compétences pour réaliser la programmation d'axes sous TwinCAT
- Configurer et programmer un système de contrôle d'axes interpolés
- Architecturer son programme

Public concerné

- Automaticiens ayant les bases de la programmation PLC

Prérequis

- Maîtriser Windows et posséder les connaissances basiques de l'automatisme.
- Connaissances de base TwinCAT 3 – PLC

Méthode pédagogique

- Méthode participative avec conception d'un programme complet sur une partie opérative
- Un poste de travail **individuel** avec PC et logiciel TwinCAT ainsi qu'un banc de formations **individuel** (avec PC Industriel, I/O, Motion) est mis à disposition de chaque stagiaire.

Modalité dévaluation

- Le formateur évaluera les stagiaires au cours du stage lors des mises en situation pratiques
- Un questionnaire d'évaluation des acquis de fin de formation sera réalisé le dernier jour de formation.
- L'attestation de fin de formation individuelle certifiera la réussite des stagiaires.

Durée de formation

- 16 heures sur 2 jours

Tarif

- Sur devis

Informations additionnelles

- Horaires indicatifs : 8h30 – 12h30 / 13h30 – 17h30
- Formation en centre de formation Beckhoff ou sur site client.
- Les centres de formation Beckhoff sont accessibles aux PSH. [Consultez notre politique d'accessibilité](#)
- 3 personnes minimum / 6 personnes maximum par session. *Beckhoff se réserve le droit de reporter et/ou annuler une session de formation si l'effectif minimum n'est pas atteint.*
- Beckhoff est un organisme certifié Qualiopi, au titre de la catégorie « Actions de formation »
- Pour toute prise en charge des frais de formation par un OPCO, un accord de celui-ci devra nous être fourni.
- Une convention de formation est fournie sur demande

Programme Détaillé TwinCAT 3 TwinCAT CNC

- Introduction aux fonctionnalités de TwinCAT CNC,
- Création et traitement de configurations CNC dans System Manager,
- Création de programmes CN conformes à DIN 66025 et extensions du noyau CNC,
- Utilisation d'interfaces CNC via des structures dans l'automate,
- Échange de données et communication entre PLC et CNC à l'aide des fonctions M et des variables V. E,
- Enregistrement et affichage des quantités CNC à l'aide de ScopeView,
- Installation de diagnostic du système, Fonctionnement et utilisation du « HLI » (interface de haut niveau),
- Transformations cinématiques,
- Mise en service de servo variateurs à l'aide de TwinCAT CNC.

Programme détaillé disponible sur demande.