

## PROGRAMME DE STAGE

### DUREE DE STAGE :

... jours en présentiel

### FORMATEUR :

Formateur expérimenté et spécialisé en mise en production, programmation, optimisation et maintenance dans le domaine de la machine-outil.

### MODALITES ET DELAIS D'ACCES :

L'accès à nos formations peut être initié, soit par l'employeur, soit à l'initiative du salarié avec l'accord de ce dernier, la formation sera planifiée dans un délai de 3 mois dates à convenir après l'inscription par validation de l'offre de prix. Nos formations sont exclusivement réalisées en présentiel dans les locaux de votre entreprise.

### PUBLIC CONCERNÉ :

Opérateurs, régleurs sur machines-outils à commandes numériques.

### PREREQUIS :

Connaissances des techniques d'usinage  
Connaissances des conditions de coupes  
Savoir lire un plan industriel  
Savoir élaborer une gamme d'usinage

### OBJECTIFS :

Au terme de la formation le stagiaire sera capable de manipuler et de paramétrer le palpeur de pièce intégré à la machine, de prendre des origines, de contrôler une pièce et de corriger les outils.

### MOYENS PÉDAGOGIQUES :

Formation réalisable sur machine ou en salle sur simulateur PC , supports manuels constructeur d'utilisation et de programmation, méthodologie participative et active, applications sur cas pratiques.

### ÉVALUATIONS ET SUIVI :

Évaluation effectuée en début de stage, suivi du stagiaire durant le stage via les exercices et les mises en applications. Évaluation des acquis finale effectuée en fin de stage et remise d'une attestation de stage.

### ACCES AU PSH :

Afin de mobiliser les moyens nécessaires pour compenser les conséquences d'un handicap, merci de nous préciser lors de votre commande la présence d'un candidat qui serait dans cette situation.

Accueil et évaluations des stagiaires.

Présentation générale liste des programmes

Explication des différentes possibilités d'utilisation du palpeur

Explication de la légende des plans

Calibrage du palpeur dans les axes Z, X et Y dans bague étalon

Paramétrage du calibrage et d'appel

Lecture et paramétrage d'appel et de résultats

Prise d'origines avec le palpeur point unique, rainures et âmes

Prise d'origines avec le palpeur angles 2 axes et 3 axes

Prise d'origines avec le palpeur Diamètres exter/inter avec ou sans obstacles

Contrôles après usinage avec le palpeur point unique, rainures et âmes

Contrôles après usinage avec le palpeur angles 2 axes et 3 axes

Contrôles après usinage avec le palpeur Diamètres exter/inter avec ou sans obstacles

Lecture de résultats et correction automatique des outils en conséquence.

Mesures avec rotation de référentiel G68

Mesures D'angles et distances avec la fonction D

Exercices et applications de toutes les fonctions sur des cas concrets.

Correction des exercices et questions réponses.

Analyse des programmes et suggestions d'améliorations.

Bilan, évaluations de stage et questionnaire de satisfaction.

Fin de Stage.