

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 naviguer sur la CN, régler les origines, monter et régler des outils, créer et gérer des programmes, utiliser des cycles d'usinage, construire et modifier des programmes simples et de lancer un usinage en série.

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.

Prise en main machine

Explication des touches et fonctions pupitre et affichage

Montage et retrait des outils

Introduction des données outils géométrie et usures

Positions de références et systèmes de coordonnées

Réglages des outils avec palpeur intégré

Réglages des références pièces avec palpeur intégré

Lancement de programmes d'usinage en mode automatique

Reprise d'usinage en cas d'arrêt de production

Recyclage du changeur d'outil en cas d'arrêt en cours de changement.

Gestion des programmes, fonction édition de programmes.

Entrées et sorties de programmes via réseau carte mémoire ou USB

Présentation de la programmation conversationnel

Définition des diverses opérations d'usinage

Edition de données de forme de contour d'usinage

Changements d'ordres de procédés d'usinage

Conversion du programme conversationnel en programme CN (ISO)

Relecture et compréhension du programme CN (ISO)

Présentation du menu pour simulation d'usinage pièce

Simulation et lancement des opérations d'usinage pour test programmes

Paramétrage des diverses fonctions de programmation

Exercices sur pièces type client

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

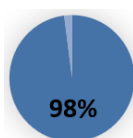
Correction des exercices et questions réponses.

Analyse des programmes et suggestions d'améliorations.

Bilan, évaluations de stage et questionnaire de satisfaction.

Fin de Stage.

Taux de réussite 2024



Taux de satisfaction 2024

