



<p>OBJECTIF : Permettre aux techniciens d'être capables de créer un programme pièce à partir d'un plan et d'en assurer l'exécution sur la machine</p>
<p>METHODE ET MOYENS PEDAGOGIQUES :</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Participation active du technicien formé ❖ Suivie d'une mise en situation réelle et immédiate de cas pratiques par le formateur ❖ Documentation technique du constructeur
<p>PRE-REQUIS :</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie ❖ Connaître la technologie des métaux
<p>LIEU DE STAGE : En nos ateliers ou dans vos locaux</p>
<p>DATES et DUREE : Nous consulter</p>
<p>TARIF : Nous consulter</p>

1] GENERALITES

- ❖ Présentation générale de la machine
- ❖ Présentation générale du système d'exploitation, CNC
- ❖ Mise en service de la machine
- ❖ Les modes de fonctionnement (JOG, MDA, AUTO)
- ❖ Les pages de visualisation
- ❖ Le clavier alpha numérique
- ❖ Les fonctions manuelles
- ❖ Les fonctions diverses

2] OPERATIONS DE BASE

2.1] Outils

- ❖ Créer un outil
- ❖ L'appel de l'outil
- ❖ Prise d'origines, manuel, point de référence



- ❖ Mesurer une pièce (avec ou sans palpeur)
- ❖ Mesurer un outil (avec ou sans palpeur)
- ❖ Intervention MDA (ISO)
- ❖ Mode teach in (ISO)

2.2] Programmation

- ❖ Sélections possibles suivant options
- ❖ Créer un programme
- ❖ Ouvrir un programme existant
- ❖ Insérer un nouveau bloc
- ❖ Editer un bloc
- ❖ Changer d'outil pour un cycle
- ❖ Utiliser un outil pour plusieurs cycles
- ❖ Changement d'outil pour déplacements simples
- ❖ Opération unique de perçage, alésage et taraudage
- ❖ Opérations successives de perçage, alésage et taraudage
- ❖ Réutilisation de position avec d'autres outils
- ❖ Cycles de poches, tourillon, rainure et surfaçage
- ❖ Cycles de poches, tourillon, rainure et surfaçage en plusieurs positions
- ❖ Créer un contour
- ❖ Fraiser un contour
- ❖ Fraiser une poche à contour quelconque
- ❖ Fraiser une poche à contour quelconque
- ❖ Fraiser une poche à contour quelconque avec îlot
- ❖ Copier, insérer, effacer un bloc
- ❖ Chercher un bloc
- ❖ Cycle d'orientation (pour les machines 5 axes)
- ❖ Gestion des outils
- ❖ La programmation structurée (ISO)
- ❖ Création et appel de sous programme
- ❖ Instructions de bouclage (boucles et tests conditionnels)

2.3] Usinage

- ❖ Basculer entre le programme et l'exécution
- ❖ Choisir un programme pour exécution
- ❖ Corriger un programme



- ❖ Arrêt d'usinage
- ❖ Rappel d'axe
- ❖ Recherche de bloc
- ❖ Suivre l'usinage sur l'écran
- ❖ Diagnostic et aide sur les alarmes

3] MAINTENANCE

3.1] Formation à la maintenance préventive

- ❖ Graissage
- ❖ Vérification des sécurités
- ❖ Entretien général

3.2] Formation à la maintenance curative

- ❖ Recensement de différents scénarios de panne
- ❖ Solution de dépannage
- ❖ Changement des différents organes de sécurité

4] BILAN DE FORMATION

- ❖ Evaluation en situation de travail
- ❖ Fiche d'évaluation après formation
- ❖ Fiche de satisfaction
- ❖ Attestation de Formation