



Programme de formation Centre d'usinage



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
METHODE ET MOYENS PEDAGOGIQUES : <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
PRE-REQUIS : <ul style="list-style-type: none">❖ Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie❖ Connaître la technologie des métaux
LIEU DE STAGE : Dans vos locaux
MODALITE DU STAGE : En présentiel
TITRE : <i>Formation à la commande numérique SIEMENS 828D</i>
DATES et DUREE : Nous consulter
TARIF : Nous consulter

1] GENERALITES

- Description du clavier
- Touches des opérations automatiques
- Séquences spéciales de touches
- Panneau de commande
- Systèmes de référence
- Recherche du zéro machine
- Présélection de Zéro
- Présélection de côtes

2] OPERATIONS DE BASE

2.1] Paramètres machines

- ❖ Sélection de la vitesse d'avance des axes
- ❖ Point de début (BEGIN) et point final (END)
- ❖ Sélection du point de début (BEGIN) et du point final (END)
- ❖ Déplacement au point de début (BEGIN) ou au point final (END)





2.2] Logiciel

- Opérations automatiques en mode « cycle »
- Conditions d'usinage
- Simulation
- Fonction zoom
- Exécution
- Inspection d'outil
- Cycle de poche avec profil
- Cycle de moyeu rectangulaire et circulaire
- Cycle de poche rectangulaire (2 niveaux) et circulaire
- Positionnement (2 niveaux)
- Opération d'alésage à mandrin
- Opération d'alésage
- Opération de filetage
- Opération de perçage (2 niveaux) et de pointage
- Positionnement multiples
- Positionnements multiples de plusieurs points
- Positionnements multiples en ligne droite
- Positionnements multiples en circonférence
- Positionnements multiples formant un parallélogramme
- Positionnements multiples formant une grille
- Utilisation des distances de sécurité

PROFIL

- Profil en mode semi-automatique
- Prise de points
- Déplacement entre points
- Prestations spéciales
- Profil « cycle » (niveau 1 et 2)
- Définition du profil

TRAVAIL AVEC PROGRAMME PIECE

- Accès à la table de programmes pièce
- Sélection d'un programme pièce
- Edition d'un programme pièce





Programme de formation Centre d'usinage



- Simulation d'un programme pièce
- Fonction zoom
- Exécution d'un programme pièce
- Exécution d'une opération mémorisée dans une pièce
- Inspection de l'outil
- Modification d'un programme pièce
- Annulation d'un programme pièce

3] MAINTENANCE

3.1] Formation à la maintenance préventive

- ❖ 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] ACCESSIBILITE POUR LES PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP

Pour que la formation soit accessible à tous, une sensibilisation du personnel en contact avec le public en situation de handicap est réalisée.

En cas de besoin d'adaptation d'une action de formation, notre équipe se mobilise pour répondre au mieux à votre demande.

Pour toute personne en situation de handicap, notre référent reste à votre écoute afin d'organiser au mieux l'éventuelle action de formation.

Madame MORNET Sabrina : commercial@didelon.fr



02 51 34 12 12



commercial@didelon.fr



www.didelon.fr



Programme de formation Centre d'usinage



5] BILAN DE FORMATION

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



02 51 34 12 12



commercial@didelon.fr



www.didelon.fr