

Créé le 22 août 2013 - Actualisé le 7 avril 2021

- ✓ Formation dispensée en présentiel
- ✓ Accessible aux handicapés

Réf. CN_NUM_1060_MAINTCN1

Tarif forfaitaire
Prix inter-entreprises : nous consulter
Prix intra-entreprise : nous consulter

Objectifs - aptitudes et compétences

- Maîtriser l'architecture générale d'une machine outil à commande numérique.
- Comprendre les programmes pièces.
- Etre capable d'intervenir sur les paramètres machines en vue de réglages ou d'évolution du système.
- Savoir préserver le process par la sauvegarde des différentes mémoires de la machine.

Public concerné

- Techniciens de maintenance.

Pré-requis

- Connaître les machines à commande numérique

Moyens pédagogiques

- Commandes numériques NUM 1060.
- Axe numérisé avec armoires de commande associées.
- PC et logiciels associés.

Documentation

- 1 documentation par stagiaire. La documentation fournie au stagiaire pendant sa formation est utilisable au quotidien dans l'entreprise au cours de son activité professionnelle.

Sanction

Un certificat de réalisation, mentionnant les objectifs, la nature et la durée de l'action, sera fourni. Les résultats de l'évaluation des acquis de la formation seront remis au donneur d'ordre à l'issue de la prestation.

Pédagogie / Qualité / Evaluation

La pédagogie est de type D.I.A. : Découverte, Intégration, Ancrage :

► La **découverte** a pour objectif de sensibiliser les acteurs aux concepts à l'origine des méthodes à appliquer sur le terrain, et de se situer par rapport aux exigences de rigueur nécessaires à leur mise en œuvre. Elle est réalisée par le biais d'exercices à caractère ludique et de réflexions/débats, relatifs à des expériences issues du site et menés en groupes.

► L'**intégration** est constituée par l'apport des connaissances relatives aux méthodes et outils définis dans le programme.

► L'**ancrage** consiste à traiter, au cours de la formation, des applications des méthodes et outils sur des sujets issus du terrain (principe de formation-action).

Suivi pédagogique : Le formateur évalue quotidiennement par des exercices pratiques la progression des stagiaires, tient compte des difficultés rencontrées et adapte son cours en conséquence.

Contrôle qualité : Toutes nos formations font l'objet d'une évaluation qualité à chaque fin de session.

Evaluation des objectifs de la formation : Nous réalisons à chaque fin de formation une évaluation à chaud sur la base des objectifs définis dans la fiche programme. Une attestation de formation est délivrée à l'issue de toutes les formations suivies dans le cadre du programme de la formation continue.

VALIDATION : attestations de présence

Copyright © avenirformation.com : Tous droits réservés. Le programme suivant est la propriété exclusive d'Avenir Formation SAS. Il est strictement interdit de copier, altérer ou modifier le contenu de celui-ci sans le consentement préalable d'Avenir Formation.

Agence d'Angers
Tél 02 41 35 00 35
angers@avenirformation.com

Agence de Douai
Tél 03 27 95 89 04 / 05
douai@avenirformation.com

Agence de Lyon
Tél 04 37 49 66 66
lyon@avenirformation.com

Agence de Mulhouse
Tél 03 89 45 26 26
mulhouse@avenirformation.com

Agence de Rouen
Tél 02 32 19 09 00
rouen@avenirformation.com

Siège social : 447 rue Jean Perrin - ZI Douai Dorignies - BP50315 - 59351 DOUAI CEDEX

SAS au capital de 200 000 € - RCS DOUAI B 388 557 118 - NAF 8559A - SIRET 388 557 118 00048 - Centre de formation déclaré n° 31 59 0216559 - TVA FR 5638857118

www.avenirformation.com

Programme

(70% pratique / 30% théorie)

- Généralités NUM 1060
 - Présentation de la gamme NUM
 - Architecture matérielle (présentation des cartes)
 - Mise en œuvre (initialisation, prise d'origines...)
- Exploitation du pupitre de la NUM
 - Les différents modes de fonctionnement
 - Présentation des pages écrans et des menus
 - Présentation des utilitaires de maintenance (UTILITAIRES 3, 5 et 7)
 - Réglages préparatoires (décalages d'origines, correcteur d'outils...)
- Initiation à la programmation pièce
 - Programmation pièce ISO
 - Gestion des programmes pièces (chargement, zones mémoire...)
 - Introduction à la programmation évoluée : variables locales L
 - Exploitation des paramètres E (éléments d'échanges CN ↔ AP)
- Asservissement des axes
 - Présentation des paramètres machines
 - Boucle d'asservissement
 - Paramètres de déclaration d'axes, d'asservissement, de mesure et de broches
- Sauvegarde / restitution
 - Étude des différents logiciels NUM (APA10, PLC TOOL, NUM BACK UP)
 - Réglages interface CN-PC
 - Sauvegardes et restitutions des programmes pièces, des paramètres machine, des correcteurs d'outils

Agence d'Angers

Tél 02 41 35 00 35

angers@avenirformation.com**Agence de Douai**

Tél 03 27 95 89 04 / 05

douai@avenirformation.com**Agence de Lyon**

Tél 04 37 49 66 66

lyon@avenirformation.com**Agence de Mulhouse**

Tél 03 89 45 26 26

mulhouse@avenirformation.com**Agence de Rouen**

Tél 02 32 19 09 00

rouen@avenirformation.com