

- ✓ Formation dispensée en présentiel
- ✓ Accessible aux handicapés

Réf. CN_NUM_1060_PRG-PAR
Tarif forfaitaire
Prix inter-entreprises : nous consulter
Prix intra-entreprise : nous consulter

Objectifs - aptitudes et compétences

- Etre capable d'optimiser et de structurer les programmes pièces, à l'aide de la programmation paramétrée.
- Maîtriser l'ensemble des possibilités de programmation NUM.

Public concerné

- Techniciens de conception, d'intégration ou de méthodes

Pré-requis

- Connaître la programmation ISO

Moyens pédagogiques

- Commandes numériques NUM 1060.
- Axe numérisé avec armoires de commandes associées.

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

Programme

(70% pratique / 30% théorie)

- Rappels sur la programmation ISO
 - Les bases de la programmation pièce
 - Les cycles d'usinage
 - La gestion des programmes pièces
- Variables programmes L
- Paramètres externes
 - Présentation et programmation
 - Paramètres d'échanges : E10000 - E20000 - E30000 - E40000
 - Paramètres de gestion d'outils :
 - E50000
 - Paramètres de décalages d'origines : E60000
 - Paramètres E80000
 - Paramètres de contrôle et de gestion des axes : E90000
- Etude du programme de P.O.M. automatique
- Programmation de messages d'erreurs CN
 - Présentation et création des messages d'erreurs
 - Programmation et affichage des messages d'erreurs
- Langage de programmation évoluée
 - Présentation et programmation des variables symboliques
 - Généralités sur la programmation structurée
- Programmation géométrique de profil
 - Définition des éléments géométriques
 - Programmation des éléments géométriques
- Etude des programmes client

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