Commandes numériques - Num - CN NUM760 - EXPLOITATION PUPITRE ET PROGRAMMATION PIECE ISO

5 jours
35h

Créé le 22 août 2013 - Actualisé le 7 avril 2021

Réf. CN_NUM_760_EXP-ISO

✔ Formation dispensée en présentiel
✔ Accessible aux handicapés

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

Objectifs - aptitudes et compétences

- Savoir exploiter le pupitre opérateur.
- Etre familiarisé aux principaux menus écrans.
- Maîtriser les modes opératoires de préparation, de réglage et d'intervention.
- Connaître les bases de la programmation ISO pour exploiter, créer ou modifier un programme pièce.

Public concerné

- Techniciens connaissant.

Pré-requis

- Connaître les machines outil à commande numérique et maîtriser l'usinage sur machine conventionnelle

Moyens pédagogiques

- Commandes numériques NUM 760.
- 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

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.

Commandes numériques - Num - CN NUM760 - EXPLOITATION PUPITRE ET PROGRAMMATION PIECE ISO

5 jours
35h

Réf. CN_NUM_760_EXP-ISO

Programme (70% pratique / 30% théorie)

Exploitation pupitre :

- Présentation, généralités
  - Architecture matérielle et logicielle
  - Constitution d'un axe numérisé et asservi
- Mise en œuvre et exploitation
  - Les différents modes de fonctionnement
  - Présentation des pages écrans et des menus
  - Mode manuel
  - Mode automatique et I.M.D
- Réglages préparatoires et procédures
  - Décalages d'origines (PREF / DEC)
  - Mode P.O.M.
  - Gestion des outils (jauges et correcteurs dynamiques)
  - Reprise de programme (mode RNS)

Programmation pièce ISO :

- Généralité sur les programmes pièces
  - Structure d'un programme
  - Présentation langage de programmation
  - Structure mémoire programmes pièces
  - Présentation programmes réservés
- Gestion des programmes pièces
  - Création des programmes
  - Test et simulation des programmes
  - Modification des programmes
- Etude des fonctions de programmation
  - Fonctions préparatoires (interpolations, cotation, etc....)
  - Fonctions auxiliaires (fonction machine)
  - Conditions de coupe (vitesse, etc....)