

- ✓ Formation dispensée en présentiel
- ✓ Accessible aux handicapés

Réf. CN_NUM_760_EXP-PUP

Tarif forfaitaire

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

Objectifs - aptitudes et compétences

- Etre capable d'exploiter le pupitre opérateur.
- Etre familiarisé aux principaux menus écrans.
- Maîtriser les modes opératoires de préparation, de réglage et d'intervention.
- Avoir des notions de programmation pièce.

Public concerné

- Techniciens de fabrication, de maintenance ou d'intégration.

Pré-requis

- Connaître les machines outil à commande numérique

Moyens pédagogiques

- Commandes numériques 760.
- Axe numérisé avec armoire de commande associée.

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)

- Rappel et 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
 - Modes automatiques 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)
- Introduction au langage de programmation pièce ISO
 - Généralités sur la programmation ISO
 - Gestion des programmes
 - Création de programmes
 - Test et simulation des programmes
 - Modification des programmes

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