

Public et prérequis

Techniciens de méthodes
Agents de fabrication

Chargement d'un programme pièce courant
Correction d'outils et décalage d'origine
Savoir naviguer dans les différents menus de la NUM 760

Les objectifs

Être capable de créer et optimiser les programmes pièces et de les sauvegarder
Être capable d'interpréter ou de créer un programme pièce ISO et paramétré
Réaliser les réglages des origines et des outils
Configurer une liaison avec une périphérie en vue de réaliser les sauvegardes

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :

Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

Attestation de formation

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI.
Atelier d'usinage comprenant un parc de machines à commandes numériques et de centres d'usinages.
Ateliers didactiques représentatifs des ateliers industriels.
Salles de formation.

Contenu de la formation

Présentation des différentes fenêtres de la CN

RÉFÉRENCE
USIN0023

CENTRES DE FORMATION
Beauvais, Saint-Quentin

DURÉE DE LA FORMATION
35 heures

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Utilisation des modes de fonctionnement

Réalisation d'un programme pièce en ISO et paramétré

Déplacement linéaire et interpolation circulaire

Utilisation de codes G et fonctions auxiliaires

Appel de sous-programme et cycle de perçage, taraudage

Saut conditionnel et inconditionnel

Étude de variables L

Paramètres de correcteurs outils

Paramètres de correcteurs dynamiques d'outils

Introduction aux paramètres E10000, E20000 ...

Présentation des décalages d'origines

Pref, décalage (dec 1)

Décalages d'origines programmes

Sauvegarde et rechargement des programmes pièces

Copies de programmes en zones protégées

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.