CADRES EN MISSION ACTRMC

Programme de la formation

OPERATEUR TOURNAGE TAKY TOS 4 AXES

En groupe sur site

40 heures sur 5 jour(s)

Tout public · 1 participant minimum

6 000 € Net de taxe par participant

Profil des participants

Vouloir évoluer sur les machines à commande numérique

Prérequis

Une base sur les machines outils

Objectifs

- Exploiter UN TOUR 4 axes EN PRODUCTION ET REPARATION
- Machine TAKY TOS AVEC TOURELLE

Aptitudes et compétences visées / attestées

Les compétences professionnelles visées à l'issue de cette formation sont de :

Pour les 2 Opérateurs régleurs, l'objectif est de

- Définir les origines pièces et les correcteurs d'outils
- Et mise en production des pièces ,INTERVENTION et REPRISE D'USINAGE

Contenu

- Il est remis un manuel spécifique pour les procédures au niveau 1
- Opérateur et de programmation

1er JOUR: Contenu de Formation en Fraisage

Les Références

Origine Broche

Origine Machine

Origine Pièce X Y Z des références 1 à 22

Les outils

En géométrie

En correction dynamique

2 eme jour: Exploitation du pupitre de commande CN

Mode de visualisation, OM, OP

Mode d'exécution, CONT, SEQ, MDA

Mode d'intervention en cours d'usinage

Reprise en cours d'usinage au point interrompu ou par GOTO

Programmation de tous les cycles avec leurs géométries

3 eme jour: **Exploitation du pupitre de commande MO**

Sélecteur d'axes, JOG ILL et par incréments, manivelle

Sélecteur INTER ARRUS RAPAX

Recherche de l'origine programme Sur les axes X Y Z

Mesure des outils sur la table ou sur la pièce

4 eme jour: **Comment communiquer avec la MOCN**

Par le clavier, en MDA, par cassette et par PC

Mise en application d'un dossier de fabrication

Prise d'origine des axes

Mise en mémoire de l'origine par le clavier

Mesure de l'origine pièce en X Z sur la machine

Mise en mémoire des outils par le clavier
Mesure des outils sur la machine
5 ème jour :**Mise en application sur machine**
Test du programme, contrôle graphique
Usinage en bloc à bloc et continu et vérification des avances
Mode CONT, SEQ, MDA, TEST, RNS, GRAPHIQUE
Usiner, mesurer et modification de la correction dynamique

Pédagogie et organisation

Méthodes pédagogiques :

- Formation en salle assistée par rétroprojecteur, une documentation stagiaire et animateur
- Avec les exercices appliqués

Matériel pédagogique :

Matériel de formation :

- Deux PC avec l'application CNC FANUC
- La Machine 4 axes d'atelier
- UN MANUEL OPERATEUR ET DE PROGRAMMATION

Positionnement et Modalités d'évaluation des acquis

Test de positionnement en amont : Les opérateurs doivent avoir une notion des machines OUTILS

- Evaluation des acquis /compétences liées aux objectifs opérationnels définis :

Connaissances ou compétences: Les 5 opérateurs Maîtrise de la machine outils

Modalités d'évaluation: En salle sur les simulateurs Les applications sur machine

Critères d'évaluation: Pourquoi 80 % de réussite, Le changement A revalorisé le stagiaire

- Fiche d'évaluation qualitative de la formation (à chaud): OUI,
- Evaluation à froid après formation (1 à 6 mois éventuellement):

La ST EDF demande faire évolué sont personnel,

Nous ferons le point pour les opérateurs

Mode de validation

• Attestation de fin de formation : Remis à la fin de la formation

Modalités et délai d'accès

Conditions d'accueil : Cette formation OPERATEUR TOUR cnc FANUC est dispensée en salle, dans l'atelier et sur machine usinage ET REPARATION

Délais d'inscription : Environ 15 jours

Référent handicap

PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP : *(mise en place de compensation…)*

Contact : Référent handicap 02 51 84 95 55 / 06 49 75 97 71 / elodiefaure@cadresenmission.com

Intervenant

JOSEPH Bernard

Spécialiste en Commande Numérique depuis 1974

NUM, FANUC, SIEMENS, HEIDENHAIN en TOURNAGE et FRAISAGE

Ingénieur en CNC obtenu à l'ADEPA Agence Développement Programmation Automatisée

Évaluations

2 inscriptions depuis le 22/02/2021

CADRES EN MISSION
ACTRMC

Taux d'acquisition des compétences : **100 %** (2 évaluations)

Satisfaction des apprenants : **4.3/5** (2 évaluations)