

Planning de formation Integrex sur 5 Jours

Public concerné

Téchnicien d'usinage –
Opérateur de production –
Régleur -Intérimaire – Apprentie.

Objétif Opérationnels

Construire / modifier / lire un
programme Mazatrol –
Reprendre les correcteurs
d'usures.

Prérequis

Connaissance de la mécanique
générale.

Durée

35 heures.

Modalité de suivi

Feuille d'émargement –
attestation de stage.

Modalité d'évaluation

Evaluation formative oral réalisée
en début et fin de formation pour
mesurer la progression et les
acquis.

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports de
théoriques et d'indication
pratiques – Participation active –
Machine du site client - Support
potentiellement remis au
participant.

Jour 1 : 7 heures

- ✓ Présentation du pupitre
- ✓ Explication de toutes les touches du clavier
- ✓ Explication de la circulation dans la CN
- ✓ Explication des différentes unités d'usinage
- ✓ Unité commune, origine pièce (C. D. P.)
- ✓ Unité séparer (Optionnel)
- ✓ Unité tournage Chariotage, Copiage, Rainure
- ✓ Exercice à chaque explication des unités
- ✓ Unités point, Perçage, Taraudage, Lamage
- ✓ Exercice à chaque explication des unités
- ✓ Explication des informations outils et leurs caractéristiques
- ✓ Faire un programme sur le pupitre
- ✓ Simulation et contrôle de la pièce programmée

Jour 2 : 14 heures

- ✓ Exercices de programmation des opérations du jour 1
- ✓ Jauger les outils et les corrections d'usure
- ✓ Voir la fonction M.D.I.
- ✓ Les origines de la Pièce
- ✓ Montage d'une pièce faire son origine
- ✓ Essai d'usinage
- ✓ Utilisation des correcteur d'usure d'outil
- ✓ Utilisation du V.F.C
- ✓ Explication des T.P.C pour les unités de tournage

Jour 3 : 21 heures

- ✓ Exercices de programmation des opérations du jour 2
- ✓ Explication de l'axe C
- ✓ Unités point axe C Perçage, Lamage, Taraudage, Fraisage circulaire
- ✓ Exercice à chaque explication des unités
- ✓ Unité contour axe C ligne centre, ligne à droite du profil, ligne à gauche du profil
- ✓ Unités de fraisage texte (Optionnel)
- ✓ Explication des T.P.C pour les unités de tournage
- ✓ Exercice à chaque explication des unités
- ✓ Copiage d'unité multiple / annulation d'unité multiple
- ✓ Essai d'usinage

Lieu de formation



Sur site client dans toutes la
France / ou pays francophone

Tarifs et dates



Nous consulter

Contact



Renault-steeve@hotmail.fr
06.89.06.70.92

Jour 4 : 28 heures

- ✓ Exercices de programmation des opérations du jour 3
- ✓ Explication de l'axe B / rotation des axes
- ✓ Utilisation des Index (Optionnel)
- ✓ Utilisation des CDE DEC (Optionnel)
- ✓ Comprendre les mouvements positifs et négatifs
- ✓ Unités de fraisage point Perçage, Lamage, Taraudage, Fraisage circulaire
- ✓ Exercice à chaque explication des unités
- ✓ Unités de fraisage ligne centre, ligne à droite du profil, ligne à gauche du profil
- ✓ Unités de fraisage texte (Optionnel)
- ✓ Exercice à chaque explication des unités
- ✓ Unités de fraisage contour Poche, Contour, Poche étagé, Poche circulaire
- ✓ Unités de fraisage contour Plat sur cylindre (Optionnel)
- ✓ Les stratégies d'usinage Trochoïdale (Optionnel)
- ✓ Exercices avec axe B

Jour 5 : 35 heures

- ✓ Exercices de programmation des opérations du jour 4
- ✓ 3D Assist (Optionnel)
- ✓ Faire un programme d'après un plan client
- ✓ Faire une pièce la contrôler et régler la compensation d'usure
- ✓ Redémarrage dans le programme
- ✓ Gestion des programmes
- ✓ Unité de Transfert (Optionnel)
- ✓ Transfert de programme entré/sortie
- ✓ Module de question réponse



S.A.S SR FORMATION
N° de SIRET 88403543700018 N° TVA FR29884035437
13 rue des Petits Souliers 28210, Nogent-le-Roi
renault-steeve@hotmail.fr
Tel : 06.89.06.70.92

Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.