Programme pédagogique formation Heidenhain TNC 407

Objectifs de la formation :

-Se familiariser avec son moyen de production, programmer la machine.

-Définir et exécuter toutes les opérations nécessaires au réglage de la machine.

Contenu :

-En préambule sensibiliser l'apprenant au but de la formation

Module 0/1

Jour 1 de 8h30 à 9h00

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de vérifier et de créer si nécessaire les conditions pour travailler en sécurité :

-Rappel sur les notions de sécurité

-Information de mise à jour

Module 2

Jour 1 de 9h00 à 11h30 avec une pause-café de 10h30 à 10h45 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de comprendre le système Heidenhain

SARL JP Palmero Industrie
290, rue des Peupliers 82170 GRISOLLES
Tél.: +33 (0)5 63 02 05 34, Email: contact@palmero-industrie.fr
RCS de MONTAUBAN, SIRET: 498 972 603 000 27, APE: 3320B, TVA: FR 47 489 972 603

Module 3/4

Jour 1 de 11h30 à 17h00 avec une pause déjeuner de 12h00 à 13h30 et une pause-café de 15h30 à 15h45 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de se familiariser avec le moyen :

-Interface de la machine

-Vision du conversationnel

-Apprentissage des modes

Module 5

Jour 2 de 8h30 à 11h30 avec une pause-café de 10h30 à 10h45 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de se familiariser avec les paramètres :

-Paramètres utilisateur

-Entrée et sortie des paramètres machine

Module 6

Jour 2 de 11h30 à 12h30 avec une pause déjeuner de 12h30 à 14h00 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de visualiser et de définir les éléments ci-dessous :

-Marqueur

-Fonction

SARL JP Palmero Industrie
290, rue des Peupliers 82170 GRISOLLES
Tél.: +33 (0)5 63 02 05 34, Email: contact@palmero-industrie.fr
RCS de MONTAUBAN, SIRET: 498 972 603 000 27, APE: 3320B, TVA: FR 47 489 972 603

Module 7

Jour 2 de 14h00 à 16h00 avec une pause-café de 15h15 à 15h30 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de définir :

-Dispositif électronique numérique programmable destiné à la commande de processus industriels par un traitement séquentiel.

-Programmation API

-Paramètres et réglages commande numérique

Module 8

Jour 2 de 16h00 à 17h00 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de décrire :

-Les interfaces de données.

Module 9

Jour 3 de 8h30 à 9h45 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de voir les cycles d'équipement d'origine.

Module 10

Jour 3 de 9h45 à 10h30 avec une pause-café de 10h30 à 10h45+ Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de définir des modules de positionnement.

Module 11

Jour 3 de 10h45 à 16h15 avec une pause déjeuner de 12h00 à 13h30 et une pause-café de 15h30 à 15h45+ Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de comprendre et analyser la TNC 425.

QCM final de 16h15 à 16h30

Évaluation de la formation 16h30 à 16h45

Questions diverse 16h45 à 17h00

Durée : 3 jours

Dates : A votre convenance

Prérequis : Aucun

Validation : Attestation de formation

Conditions de formation : Présentiel

Formateur : Fabien Boubouleix

Lieu de formation : Sur votre site

Moyens pédagogiques : Votre moyen de production

Supports pédagogiques : Livret d'apprentissage

Méthodes pédagogiques : Apports théoriques et pratiques

Apprenants : A votre convenance

Evaluation/Certification : Cette formation donne lieu à une évaluation des acquis par QCM et ne délivre pas de certification

Accessibilité-Handicap : Nous élaborons ensemble les meilleures solutions d'accueil et d'évaluation de formation en adéquation avec votre handicap éventuel et en collaboration avec nos partenaires.