



Programme pédagogique formation utilisation centre d'usinage

Objectifs de la formation :

- Démarrer en autonomie une machine MAZAK.
- Piloter l'interface et la programmation conventionnelle.
- Utiliser les palpeurs.
- Réaliser des programmes.
- Définir les origines.
- Utiliser un palpeur Renishaw.

Contenu :

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

Module 1

Jour 1 de 8h30 à 15h00 avec une pause-café de 10h30 à 10h45 et une pause déjeuner de 12h30 à 14h00 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de démarrer la machine en toute autonomie :

- Procédure de démarrage



Module 2

Jour 1 de 15h00 à 17h00 avec une pause-café de 15h30 à 15h45.

Jour 2 de 8h30 à 12h30 avec une pause-café de 10h30 à 10h45 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable d'identifier les éléments du pilotage opérateur :

- Pupitre
- Menus
- Transferts de programme

Pause déjeuner de 12h30 à 14h00

Module 3

Jour 2 de 14h00 à 17h00 avec une pause-café de 15h30 à 15h45 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable d'identifier les éléments fonctionnels de la machine :

- Axes machines
- Axes linéaires et rotatifs
- Points de pivotement



Module 4

Jour 3 de 8h30 à 17h00 avec une pause-café de 10h30 à 10h45, une pause déjeuner de 12h30 à 14h00 et une pause-café de 15h30 à 15h45 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable d'identifier et d'utiliser les outils et les compétences nécessaires pour :

- Création des outils
- Jauges des outils
- Montage des pièces
- Menus maintenance

Module 5

Jour 4 de 8h30 à 17h00 avec une pause-café de 10h30 à 10h45, une pause déjeuner de 12h30 à 14h00 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 faire des mesures et prises d'origine avec le palpeur

Module 6

Jour 5 de 8h30 à 17h00 avec une pause-café de 10h30 à 10h45, une pause déjeuner de 12h30 à 14h00 et une pause-café de 15h30 à 15h45 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Jour 6 de 8h30 à 16h00 avec une pause-café de 10h30 à 10h45, une pause déjeuner de 12h30 à 14h00 et une pause-café de 15h30 à 15h45

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de créer ses programmes en ISO et MAZATROL



PALMERO
INDUSTRIE

VENTE - MAINTENANCE
TRANSFERT INDUSTRIEL

QCM final de 16h00 à 16h20

Évaluation de la formation 16h20 à 16h40

Questions diverse 16h40 à 17h00

Durée : 6 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 centre d'usinage

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.

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