

PROGRAMME DE FORMATION DIVISEUR 2025

Ce programme de formation vise à maîtriser le fonctionnement et la programmation des commandes numériques de 4ème et 5ème axe avec diviseur, en se concentrant sur la création de programmes de pièces en fraisage, le diagnostic des problèmes et la programmation de cycles d'usinage.

Durée: 7.00 heures (1.00 jours)

Profils des apprenants

- Tout collaborateur travaillant déjà sur les machines
- Techniciens d'atelier
- Régleurs
- Personnel méthode

Prérequis

- Savoir lire et écrire
- Avoir des connaissances sur l'usinage

Accessibilité et délais d'accès

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.

Qualité et indicateurs de résultats

Les résultats sont vérifiés par le formateur qui corrige chacun des stagiaires. Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

Objectifs pédagogiques

- Comprendre le fonctionnement d'une commande numérique de 4ème et 5ème axe avec diviseur.
- Créer des programmes de pièces en fraisage.
- Diagnostiquer les problèmes liés à l'utilisation du 4ème et / ou 5ème axes.
- Programmer un cycle d'usinage.

Contenu de la formation

- Prise en main
 - Installation du 4ème ou 5ème axe sur la machine.
 - Raccordement à la machine.
 - Validation des axes présents dans la machine.
 - Contrôles et mises à niveau.
 - Lecture des plans de pièces.
 - Sélection des différents accessoires
- Etude de programmation des diviseurs à commande numérique en 4 & 5 axes
 - Manipulation en Mode JOG et MDI.
 - Introduction des origines.

PROCOMO NIKKEN SAS

06 AVENUE DU 1ER MAI
91120 PALAISEAU
Email : sabine@procomo.com
Tel : 01 69 19 17 35



- Programmation
 - Programmation par incréments ou absolus.
 - Programmation avec Sous Programmes et Mode Répétitions.
 - Programmation mode « Cylindre ».
 - Etudes des Codes G (Temporisation, nombres de rotations, etc....).
 - Fonction M
 - Interface RS-232C.
 - Sauvegarde des programmes.
 - Sauvegardes des paramètres
- Principales alarmes
 - Erreurs liées à l'interface.
 - Erreurs de positionnement machine zéro.
 - Réinitialisation.
- Maintenance
 - Maintenance périodique.
 - Vérifications automatiques.
 - Informations nécessaires aux maintenances curatives.

Organisation de la formation

Équipe pédagogique

1 seul et même formateur

Ressources pédagogiques et techniques

- Chaque formateur dispose d'un livret de formation et d'un PC, afin d'effectuer la formation chez nos clients, et au siège, les copies du livret sont distribuées aux stagiaires.

Dispositif de suivi de l'exécution de l'évaluation des résultats de la formation

- Feuille d'émargement
- Exercices oraux et questionnaire écrit.
- Les résultats sont vérifiés par le formateur qui corrige chacun des stagiaires.
- Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions
- Certificat de réalisation de l'action de formation adressé à chaque salarié sur demande.

Modalités et délai d'accès à la formation :

- Pour accéder à la formation faire une demande auprès du service commerciale au 01 69 19 17 35 ou remplir une demande sur internet.
- L'entrée en formation se fait en fonction de la date de livraison de la machine, ou de la date souhaitée et convenue au préalable entre le client et le formateur. Puis entre 15 jours et 1 mois (délai de traitement de l'organisme de formation si le client fait une demande de prise en charge).

Qualité et Indicateurs de résultats:

- Taux d'assiduité: 100%
- Taux de satisfaction: 94%
- Taux d'abandon: 0%
- Nombre de stagiaires formés: 100%

Prix de la formation:

- Nous contacter au 01 69 19 17 35 ou par mail à l'adresse contact@procomo.com pour un devis sur mesure