

● Intitulé	<b>Programmation, utilisation et maintenance niveau 1</b>
● Machines visées	- SBZ122 / 75 - SBZ150
● Objectifs pédagogiques	A l'issue de la formation, le stagiaire devra être capable de: - Utiliser la machine - Créer des programmes d'usinage - Entretien l'équipement
● Public visé	Programmeur CN Responsable d'atelier Usineur sur CN
● Niveau de connaissance préalable, prérequis	- Le stagiaire devra maîtriser au minimum l'utilisation d'un ordinateur sous environnement Windows - Le stagiaire est capable de lire et d'interpréter un plan de pièce mécanique à usiner
● Durée	30 heures
● Lieu	Dans les locaux de l'entreprise demandeur (sur site du client) Les locaux devront être accessibles aux personnes handicapées souhaitant participer à la formation. Le client est à charge de fournir le matériel nécessaire et d'aménager l'accès.
● Moyens pédagogiques, techniques et d'encadrement	<u>Moyens pédagogiques:</u> - Etude de cas sous forme d'exercices prédéfinis <u>Moyens d'encadrement:</u> - La formation est assurée par un technicien elumatec, expert de ce type de produits
● Evaluation, sanction	<u>Evaluation:</u> QCM de fin de formation <u>Sanction:</u> attestation de fin de formation
● Contenu de formation	<u>Présentation de la machine</u> Mise sous / hors tension Présentation des éléments de sécurité Description des fluides Description des éléments de l'équipement  <u>Utilisation de la machine</u> Description des fonctions logiciels de base Déplacement de la machine via l'application et la commande mobile Création d'un outil et manipulation du / des magasin(s) d'outils Charger un programme externe (issu d'Elucad par exemple) Utilisation de l'arborescence d'accès rapide aux programmes Lancer un cycle d'usinage Utilisation du mode pendulaire Démarrer un usinage comme début de cycle (par exemple suite à la casse d'un outil) Utilisation du lecteur de code à barre (option) Lancement d'une pièce dépassant la capacité d'une station

● **Contenu de formation (suite)**

**Programmation sous FluCam**

Création d'un profil

Création de cales de serrage

Création d'un nouveau programme pièce

Description des boutons dans le mode programmation

Programmation d'un usinage simple (perçage, cercle, rectangle, etc...)

Programmation de contours complexes (formes ouvertes, triangle, etc...)

Programmation d'un grugeage avec fraise disque

Programmation d'un taraudage

Programmation d'un chanfrein / ébavurage

Programmation sur une face inclinée

Enregistrement de sous-programmes

Programmation d'une répétition d'usinage

Utilisation d'un tableau de variable

Utilisation des conditions d'activation

Création d'un programme paramétrique avec questionnement de l'utilisateur

Usinage sur les 4 faces d'une pièce

Programmation avec l'utilisation de la variable PL

Activation de la butée de mesure de longueur (option)

Gestion des priorités d'usinage

Afficher et optimiser le positionnement automatique des étaux

**Maintenance de niveau 1**

Les zones de nettoyage et les moyens à utiliser

Remplissage des différents contenants de fluide

Graissage des chariots à billes

Quand et comment étalloner les axes