



PROGRAMME DE FORMATION

● Intitulé	Utilisation et maintenance avancée Machine SBZ6XX
● Machines visées	- SBZ630 - SBZ631 - SBZ628 (S, XL, XXL)
● Objectifs pédagogiques	A l'issue de la formation, le stagiaire devra être capable de: - Utiliser la machine - Entretienir l'équipement - Etallonner les axes
● Public visé	Technicien maintenance Responsable d'atelier Maximum de stagiaires acceptés : 4 personnes par session
● Niveau de connaissance préalable, prérequis	- Le stagiaire devra maitriser 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	12 heures
● Lieu	Dans les locaux de l'entreprise demandeur (sur site du client) Les locaux devront être accessibles aux personnes en situation de handicap 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	<p><u>Moyens pédagogiques:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Etude de cas sous forme d'exercices prédéfinis - Exercice pratique par les stagiaires <p><u>Moyens d'encadrement:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - La formation est assurée par un technicien elumatec, expert de ce type de produits
● Evaluation, sanction	<p><u>Evaluation:</u> continue par le formateur</p> <p><u>Sanction:</u> attestation de fin de formation</p>
● Contenu de formation	<p><u>Présentation de la machine</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Mise sous / hors tension Présentation des éléments de sécurité Description des fluides Description des éléments de l'équipement Description des boutons du pupitre <p><u>Utilisation de la machine</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Description des fonctions logiciels de base Déplacement de la machine via l'application Pilotage des actionneurs Création d'un outil, insertion et paramétrage dans le logiciel de pilotage Charger un programme externe (issu d'Elucad par exemple) Libérer la production (filtre par lot, profils ou barres) Lancer / stopper un cycle d'usinage Création d'une refabrication <p><u>Maintenance</u></p> <ul style="list-style-type: none"> Les zones de nettoyage et les moyens à utiliser Remplissage des différents contenants de fluide Graissage des chariots à billes Quand et comment étallonner les axes Vérifier l'alignement des rouleaux d'entrée (Y & Z) Controler le point de rotation du grappin Etallonage de la position des broches