

# Formation d'opérateur/ régleur sur Machine-outil à commande numérique Honor-Seiki modèle VL125C.



16 heures

**TRANSTEC**  
Machines Outils

## OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN  
Choisir un outil adapté à l'usinage  
Connaître les principes de base en programmation  
Élaborer et simuler un programme d'usinage



## PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils  
Programmeur  
Personnel de maintenance



## PRÉ REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie  
Connaître le tournage CN



## CONTENU

### •Principe de fonctionnement d'une MOCN (Rappel)

- Système d'axes
- Système de coordonnées
- Les références machine
- Les références pièce(s)

### •Présentation et explication sur les fonctions des panneaux de commande de la machine

- Descriptif des touches et leurs fonctions

### •Présentation et explication sur les fonctions de la machine

- Principaux composants  
Principes de fonctionnement de chaque composant.
- Manipulation des accessoires

### •Présentation et explication sur les fonctions de la commande numérique FANUC

- Le panneau de commande  
Zones du panneau (Clavier alphanumérique, touches de fonction, touches d'édition, , fonction d'aide, zone des touches programmables).
- Navigation dans les écrans  
Principe de fonctionnement des touches programmables  
Visualisation des positions  
Visualisation des programmes  
Visualisation des correcteurs  
Visualisation des messages
- Fonctionnement en mode manuel  
POM  
Déplacements des axes, mise en route des fonctions de la machine  
Déblocage machine suite à une sortie des courses
- Réglage des données des coordonnées pièce(s)
- Réglage des données d'outils

### •Mise en œuvre

- Montage et réglage d'une pièce à usiner
- Montage et réglage des outils
- Simulations

### •Présentation et explication sur les fonctions d'entretien et de maintenance

- Maintenance niveau I (Opérations simple de maintenance)  
Contrôle et mise à niveau des lubrifications et graissages  
Contrôle des filtres  
Déblocage machine suite à une sortie des courses  
Déblocage du changeur d'outils suite à un arrêt en cours de cycle
- Maintenance niveau II (Opérations de maintenance préventives et curatives)  
Remplacements des lubrifiants et graissages  
Remplacement des filtres
- reconstruction ou de réparation)

### • bilan de fin de formation

### SUIVI & EVALUATION

- \* Feuille d'émargement et attestation de fin de formation
- \* Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

### MOYENS & METHODES PÉDAGOGIQUES

Formateur expérimenté  
Formation assurée sur la machine chez le client  
Support de cours remis aux stagiaires  
Applications sur cas pratiques  
Méthodologie participative et active

### TARIFS & DATES

Tarif : nous consulter  
Délai moyen : 1 semaine après la fin d'installation de la machine

### ACCESSIBILITE

Consulter notre référent handicap  
Mme PECCOT Cécile  
Tél : 02 41 73 14 05  
Mail : c.peccot@transtecmo.com

### Contacts

TRANSTEC MACHINES OUTILS  
2 avenue de la fontaine  
49070 BEAUCOUZE  
Tél : 02 41 73 33 33  
Mail : Transtec@transtecmo.com

# Formation prise en main programmation ISO et manipulation fraisage CN 3 AXES.



28 heures

**TRANSTEC**  
Machines Outils

## OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN  
Choisir un outil adapté à l'usinage  
Connaître les principes de base en programmation  
Élaborer et simuler un programme d'usinage  
Régler et manipuler une fraiseuse CN



## PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils  
Programmeur  
Personnel de maintenance



## PRÉ REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie  
Connaître le fraisage CN



## CONTENU

### . Principe de fonctionnement d'une MOCN (Rappels)

- Système d'axes
- Système de coordonnées
- Les références machine
- Les références pièce(s)

### . Programmation en langage ISO

- Les fonctions d'outil T, H & D
- Décalages d'origines
- Sélection du plan d'usinage
- Programmation en mode absolu et relatif
- Les interpolations
- Les avances
- Explications des codes G & M
- Les cycles fixes
- Cycles de poches, répétition de points, matrice (Suivant option disponible sur la machine)

### . Mise en oeuvre

- Montage et réglage de pièces de mise en pratique
- Choix, montage et réglage des outils
- Création, édition et modification des programmes
- Simulations
- Essais, contrôles et ajustements

### . Bilan de fin de formation

### SUIVI & EVALUATION

- \* Feuille d'émargement et attestation de fin de formation
- \* Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

### MOYENS & METHODES PÉDAGOGIQUES

Formateur expérimenté  
Formation assurée sur la machine chez le client  
Support de cours remis aux stagiaires  
Applications sur cas pratiques  
Méthodologie participative et active

### TARIFS & DATES

Tarif : nous consulter  
Délai moyen : 1 semaine après la fin d'installation de la machine

### ACCESSIBILITE

Consulter notre référent handicap  
Mme PECCOT Cécile  
Tel : 02 41 73 14 05  
Mail : c.peccot@transtecmo.com

### Contacts

TRANSTEC MACHINES OUTILS  
2 avenue de la fontaine  
49070 BEAUCOUZE  
Tél : 02 41 73 33 33  
Mail : Transtec@transtecmo.com

Nos stagiaires ont  
noté cette formation  
10/10



Taux actualisé annuellement

Code formation : 02MO

# Formation d'utilisation du 4ème et 5ème axe sur machine à commande numérique Fanuc 0iMF



14 heures

**TRANSTEC**  
Machines Outils

## OBJECTIFS

Savoir utiliser et réaliser des opérations de fraisage en mode automatique avec un 4ème et 5ème axe  
Choisir un outil adapté à l'usinage  
Connaître les principes de base en programmation  
Élaborer et simuler un programme d'usinage

## PUBLIC

Opérateur, régléur sur machines-outils  
Programmeur  
Personnel de maintenance

## PRÉ REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie  
Connaître le fraisage CN  
Manipulations de base du système Fanuc

## CONTENU

### . Principe de fonctionnement d'une MOCN (Rappels)

- - Système d'axes
- - Système de coordonnées
- Les références machine
- Les références pièce(s)

### . Programmation en langage ISO

- Déplacement des 5 axes en manuel
- Décalage d'origine spécifique
- Cycle spécifique : Matrice EULER (si OPTION)
- Environnement 5 axes : déplacement et parcours de sécurité
- Gestion des distances de sécurité
- Les axes et les plans dans l'espace
- Sécurité relative aux déplacement 5 axes en mode AUTO
- Gestion du point pivot

### . Mise en oeuvre

- Montage et réglage de pièces de mise en pratique
- Choix, montage et réglage des outils
- Création, édition et modification des programmes
- Simulations
- Essais, contrôles et ajustements

### . bilan de fin de formation

### SUIVI & EVALUATION

- \* Feuille d'emargement et attestation de fin de formation
- \* Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

### MOYENS & METHODES PÉDAGOGIQUES

Formateur expérimenté  
Formation assurée sur la machine chez le client  
Support de cours remis aux stagiaires  
Applications sur cas pratiques Méthodologie participative et active

### TARIFS & DATES

Tarif : nous consulter  
Délai moyen : 1 semaine après la fin d'installation de la machine

### ACCESSIBILITE

Consulter notre référent handicap  
Mme PECCOT Cécile  
Tel : 02 41 73 14 05  
Mail : c.peccot@transtecmo.com

### Contacts

TRANSTEC MACHINES OUTILS  
2 avenue de la fontaine  
49070 BEAUCOUZE  
Tél : 02 41 73 33 33  
Mail : Transtec@transtecmo.com

Nos stagiaires ont noté cette formation  
10/10



Taux actualisé annuellement

# Formation à l'utilisation complète de la cellule d'usinage horizontale Kitamura HX500iG



49 heures

**TRANSTEC**  
Machines Outils

## OBJECTIFS

Savoir utiliser la machine  
Choisir un outil adapté à l'usinage  
Connaître les principes de base en programmation  
Élaborer et simuler un programme d'usinage



## PUBLIC

Opérateur, réglé sur machines-outils  
Programmeur  
Personnel de maintenance



## PRÉ REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie  
Connaître le fraisage et le tournage CN  
Notions de maintenance



## CONTENU

### ·Principe de fonctionnement d'une MOCN (Rappel)

- Système d'axes
- Système de coordonnées
- Les références machine
- Les références pièce(s)

### ·Présentation et explication sur les fonctions des panneaux de commande de la machine

- Descriptif des touches et leurs fonctions

### ·Présentation et explication des fonctions de la machine

- Principaux composants  
Principes de fonctionnement de chaque composant.
- Manipulation des accessoires

### ·Présentation et explication sur les fonctions de la commande numérique Arumatik

- Le panneau de commande  
Zones du panneau (Clavier alphanumérique, touches de fonction, touches d'édition, , fonction d'aide, zone des touches programmables).
- Navigation dans les écrans  
Principe de fonctionnement des touches programmables  
Visualisation des positions  
Visualisation des programmes  
Visualisation des correcteurs  
Visualisation des messages
- Fonctions spéciales

### ·Mise en œuvre

- Fonctionnement en mode manuel
- Montage et réglage des outils
- Montage et réglage des pièces à usiner
- Fonctionnement en mode automatique
- Fonctionnement en mode autonome
- Simulations
- Essais, contrôles et ajustements

### ·Présentation et explication des fonctions d'entretien et de maintenance

- Maintenance niveau I (Opérations simple de maintenance)  
Contrôle et mise à niveau des lubrifications et graissages  
Contrôle des filtres  
Déblocage machine suite à une sortie des courses  
Déblocage du changeur d'outils suite à un arrêt en cours de cycle  
Déblocage du changeur de palettes suite à un arrêt en cours de cycle
- Maintenance niveau II (Opérations de maintenance préventives et curatives)  
Remplacements des lubrifiants et graissages  
Remplacement des filtres

### · bilan de fin de formation

### SUIVI & EVALUATION

- \* Feuille d'émargement et attestation de fin de formation
- \* Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

### MOYENS & METHODES PÉDAGOGIQUES

Formateur expérimenté  
Formation assurée sur la machine chez le client  
Support de cours remis aux stagiaires  
Applications sur cas pratiques Méthodologie participative et active

### TARIFS & DATES

Tarif : nous consulter  
Délai moyen : 1 semaine après la fin d'installation de la machine

### ACCESSIBILITE

Consulter notre référent handicap  
Mme PECCOT Cécile  
Tel : 02 41 73 14 05  
Mail : c.peccot@transtecmo.com

### Contacts

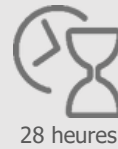
TRANSTEC MACHINES OUTILS  
2 avenue de la fontaine  
49070 BEAUCOUZE  
Tél : 02 41 73 33 33  
Mail : Transtec@transtecmo.com

Nos stagiaires ont noté cette formation  
10/10



Taux actualisé annuellement

# Formation à l'utilisation complète du tour vertical HONOR SEIKI VL-200C



28 heures

**TRANSTEC**  
Machines Outils

## OBJECTIFS

Savoir utiliser la machine à commande numérique  
Choisir un outil adapté à l'usinage  
Connaître les principes de base en programmation  
Élaborer et simuler un programme d'usinage



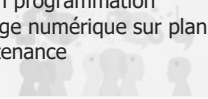
## PUBLIC

Opérateur, régléur sur machines-outils  
Programmeur  
Personnel de maintenance



## PRÉ REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie  
Savoir utiliser un tour vertical  
Connaissances en programmation  
Réglage et fraisage numérique sur plan  
Notions de maintenance



## CONTENU

### Présentation et explication sur les fonctions de la commande numérique FANUC

- Rappel sur le panneau de commande  
Zones du panneau (Clavier alphanumérique, touches de fonction, d'édition,...).
- Rappel sur la programmation en langage ISO  
Les codes  
Les fonctions d'outil  
Interpolations  
Avances  
Les cycles fixes  
Création, édition et modification des programmes

### Rappel sur la programmation conversationnelle « FANUC MANUAL GUIDE I »

- Création d'un programme (pour tour)  
Entrée des données de forme du brut  
Entrée du procédé d'ébauche de forme extérieure  
Entrée du procédé d'usinage de finition
- Description des fonctions et figures arbitraires
- Création/modification de formes fixes
- Génération automatique du programme d'usinage  
Les codes G  
Les fonctions d'outil  
Interpolations
- Simulations graphiques  
Simulation d'usinage par trajets d'outils  
Simulation d'usinage animée
- Modification des programmes
- Sauvegarde des programmes
- Utilisation du Cross Rail en mode maintenance

### Programmation en langage MACRO

- Les variables  
Description des variables utilisateur  
Description des variables locales  
Description des variables système
- Les opérations arithmétiques et logiques
- Les codes G
- Branchements conditionnels
- Personnalisation des codes ISO standards  
Fonctions M, S, T et G Fonctions M, S, T et G  
Alarmes et messages d'avertissement personnalisables

### Présentation et explication des fonctions d'entretien et de maintenance

- Maintenance niveau I (Opérations simple de maintenance)
- Déblocage machine suite à une sortie des courses
- Déblocage du changeur d'outils suite à un arrêt en cours de cycle
- Déblocage de la tourelle suite à un arrêt en cours de rotation
- Maintenance niveau II (Opérations de maintenance préventives et curatives)
- Contrôle des tensions des courroies
- Remise à niveau de la machine
- Ajustement du changeur automatique d'outils
- Remplacement des piles
- Maintenance niveau III (Identification et diagnostic de panne)
- Réglage électronique des jeux mécaniques à l'inversion des axes
- Réglage des origines machine
- Contrôle des entrées et sorties Automate

### bilan de fin de formation

### SUIVI & EVALUATION

- \* Feuille d'émargement et attestation de fin de formation
- \* Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

### MOYENS & METHODES PÉDAGOGIQUES

Formateur expérimenté  
Formation assurée sur la machine chez le client  
Support de cours remis aux stagiaires  
Applications sur cas pratiques Méthodologie participative et active

### TARIFS & DATES

Tarif : nous consulter  
Délai moyen : 1 semaine après la fin d'installation de la machine

### ACCESSIBILITE

Consulter notre référent handicap  
Mme PECCOT Cécile  
Tel : 02 41 73 14 05  
Mail : c.peccot@transtecmo.com

### Contacts

TRANSTEC MACHINES OUTILS  
2 avenue de la fontaine  
49070 BEAUCOUZE  
Tél : 02 41 73 33 33  
Mail : Transtec@transtecmo.com

Nos stagiaires ont  
noté cette formation  
10/10



Taux actualisé annuellement