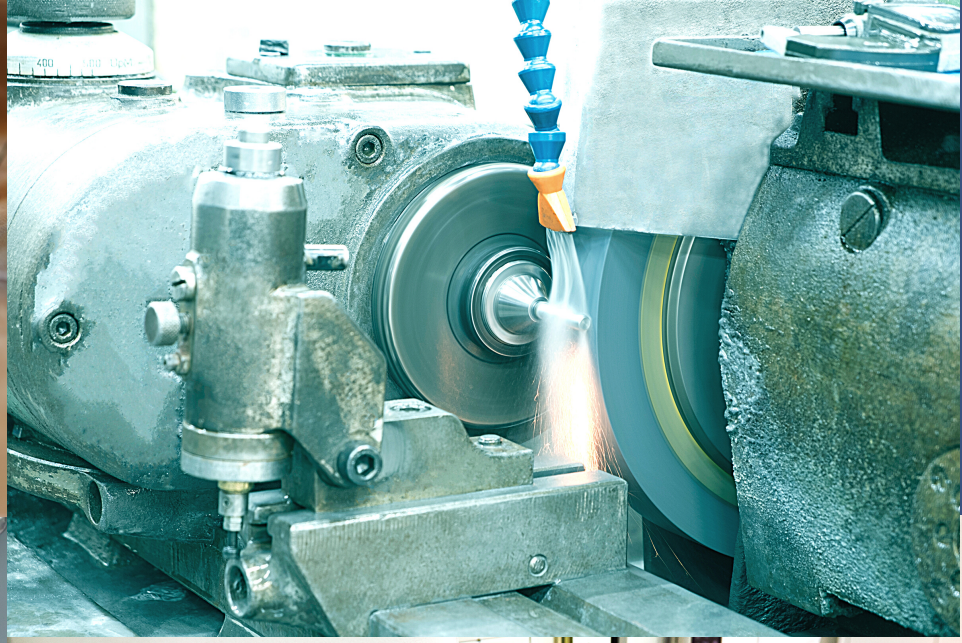

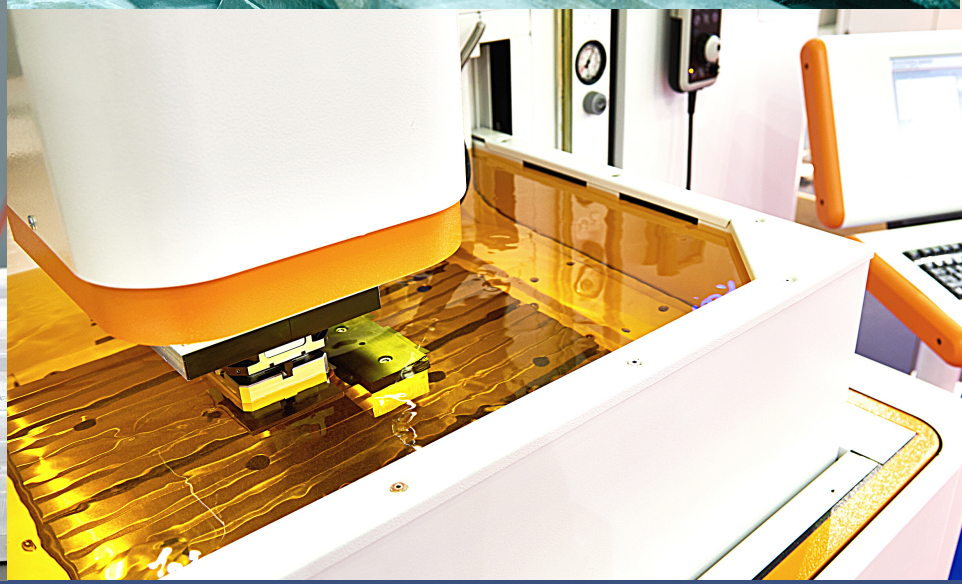

NOS FORMATIONS SUR SITE

EDM FIL & EDM ENFONCAGE
TOURNAGE - CENTRE D'USINAGE
RECTIFICATION
LOGICIELS SPECIFIQUES

N'hésitez pas à prendre contact avec nous, pour toute demande spécifique

REMI MACHINES-OUTILS

remi@remi-sa.fr - 01.39.15.09.18 - www.remi-mo.fr

Utilisation et programmation d'une machine d'électro érosion à fil

21 heures

Objectifs

- Piloter une machine d'électro érosion à fil
- Mettre en oeuvre un usinage
- Entretenir son moyen de production

Contenu

- Introduction générale

Principe de l'électro érosion à fil
Découverte du moyen de production

- Commande numérique

Philosophie graphique de la CN
Navigation à travers la CN
Exploiter un programme CAO et l'exploiter à travers la CN

- Usinage

Préalable à l'usinage
Erosion
Après l'érosion

- Maintenance

Opération de maintenance
Périodicité
Réglage

Pré requis

- Lecture de dessins industriels
- Programmation sur CAO en électro érosion

Public

- Opérateurs machine outils
- Techniciens
- Responsables de production
- Chefs d'atelier

Méthodes pédagogiques

- Formateur expérimenté
- Application d'exercices pratiques
- Machines en exploitation

Suivi & évaluation

- Feuille d'émargement
- Attestation de fin de formation
- Evaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités

- Tarifs et dates sur simples demandes :
@ shirley@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'une machine d'électro érosion par enfonçage

21 heures

Objectifs

- Piloter une machine d'électro érosion par enfonçage
- Mettre en oeuvre un usinage
- Optimiser un usinage

Contenu

- La machine et ses équipements

Principe de fonctionnement
Capacité d'usinage
Caractéristiques d'utilisation
Equipements et accessoires

- L'érosion

Spécificité des électrodes
Méthodologie de travail

- Le pupitre de commande de la machine

Elaboration d'un programme
Test
Modifications et réglages

- Travaux pratiques sur machine

Montage des électrodes et réglages
Introduction des programmes et données de réglage d'usinage
Création d'une pièce et corrections dynamiques

Pré requis

- Lecture de dessins industriels
- Base en mécanique
- Base de trigonométrie

Public

- Opérateurs machine outils
- Techniciens
- Responsables de production
- Chefs d'atelier

Méthodes pédagogiques

- Formateur expérimenté
- Application d'exercices pratiques
- Machines en exploitation

Suivi & évaluation

- Feuille d'émargement
- Attestation de fin de formation
- Evaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités

- Tarifs et dates sur simples demandes :
@ shirley@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos 8 stagiaires en 2021
9,63/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'un tour à commande numérique

35 heures

Objectifs

- Piloter un tour à commande numérique
- Utiliser les cycles prédéfinis
- Comprendre le langage machine

Contenu

- La machine et ses équipements

Principe de fonctionnement
Capacité d'usinage
Caractéristiques d'utilisation
Equipements et accessoires

- La programmation

Les fonctions spécifiques
Méthodologie de programmation
Ecriture des programmes

- Le pupitre de commande du tour

Elaboration d'un programme
Test
Modifications et réglages

-Travaux pratiques sur machine

Montage des outils et réglage
Introduction des programmes et données de réglage d'usinage
Création d'une pièce et corrections dynamiques

Pré requis

- Connaître l'usinage des métaux sur CN
- Lecture de dessins techniques
- Base de trigonométrie

Public

- Opérateurs machine outils
- Techniciens
- Responsables de production
- Chefs d'atelier

Méthodes pédagogiques

- Formateur expérimenté
- Application d'exercices pratiques
- Machines en exploitation

Suivi & évaluation

- Feuille d'émargement
- Attestation de fin de formation
- Evaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités

- Tarifs et dates sur simples demandes :
@ shirley@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'un centre d'usinage

35 heures

Objectifs

- Utiliser un centre d'usinage
- Elaborer et simuler un programme

Contenu

- Définition des principes de base

Repère cartésien
Cotation absolue, relative
Origines : machines et pièces
Exercice de synthèse

- Programmation élémentaire

Création et sauvegarde d'un programme
Copie d'une partie ou d'un programme
Les déplacements : linéaire et circulaire
Exercice d'application

- Programmation en conversationnelle

Structure des programmes
Cycles fixes
Simulation graphique du programme
Exercice d'application
Programmation en mode ISO

- Manipulation sur la machine

En mode manuel et en mode automatique
Entrée des programmes réalisés
Réglage de la machine
Réglage des outils
Tests des programmes en graphique
Usinage des programmes
Contrôle des pièces réalisées

Pré requis

- Connaissance théorique d'une machine outil
- Connaître la mécanique
- Base de trigonométrie

Public

- Opérateurs machine outils
- Techniciens
- Responsables de production
- Chefs d'atelier

Méthodes pédagogiques

- Formateur expérimenté
- Application d'exercices pratiques
- Machines en exploitation

Suivi & évaluation

- Feuille d'émargement
- Attestation de fin de formation
- Evaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités

- Tarifs et dates sur simples demandes :
@ shirley@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'une rectifieuse numérique

40 heures

Objectifs

- Acquérir des bases solides de commande en rectification extérieure et intérieure
- Exploiter la comande numérique

Contenu

- Organe de manœuvre et commande
Mode de fonctionnement de la commande
Panneau de la commande machine
Process control unit

- Programmation
Programmes de pièces
Programmes de contours
Programmes de meules

- Détail sur l'utilisation du Quick-set

- Mode opératoire mécanique comprenant le réglage de sous ensemble tels que :
Poupée porte pièce
Poupée porte meule
Contre pointe

- Accessoires
Procédure et réglage tête de mesure
Procédure et réglage d'un mandrin pneumatique

- Réglage
Détail sur l'utilisation du Quick-set, des modes de réglage et corrections, ainsi que des différentes fonctions G

- Rectification
De diamètre, de faces et de cônes

- Maniement mécanique

Pré requis
- Connaissance de la rectification cylindrique
- Connaissance dans la programmation ISO

Public
- Opérateurs machine outils
- Techniciens
- Responsables de production
- Chefs d'atelier

Méthodes pédagogiques
- Formateur expérimenté
- Machines en exploitation

Suivi & évaluation
- Feuille d'émargement
- Attestation de fin de formation
- Evaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités
- Tarifs et dates sur simples demandes :
@ shirley@remi-sa.fr

Accessibilité
Nous contacter

Notes de nos 17 stagiaires en 2021
7,36/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation du logiciel AGIEVISION

28 heures

Objectifs

- Elaborer un programme
- Définir les formes à réaliser

Contenu

- **Définition des principes de base**

Repère cartésien
Cotation absolue, relative
Origines : machines et pièces
Exercice de synthèse

- **Programmation élémentaire**

Création et sauvegarde d'un programme
Copie d'une partie ou d'un programme
Les déplacements : linéaire et circulaire
Exercice d'application

- **Programmation en conversationnelle**

Structure des programmes
Cycles fixes
Simulation graphique du programme
Exercice d'application
Programmation en mode ISO

- Manipulation sur la machine

En mode manuel et en mode automatique
Entrée des programmes réalisés
Réglage de la machine
Réglage des outils
Tests des programmes en graphique
Usinage des programmes
Contrôle des pièces réalisées

Pré requis

- Connaissance théorique d'une machine outils
- Lecture de dessins techniques
- Base en mécanique

Public

- Opérateurs machine outils
- Techniciens
- Responsables de production
- Chefs d'atelier

Méthodes pédagogiques

- Formateur expérimenté
- Application d'exercices pratiques
- Machines en exploitation
- Support de cours remis au stagiaire

Suivi & évaluation

- Feuille d'émargement
- Attestation de fin de formation
- Evaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités

- Tarifs et dates sur simples demandes :
@ shirley@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation du logiciel P-CAM

14 heures

Objectifs

- Acquérir les compétences nécessaire à la programmation des machines de production

Contenu

- **Généralités**

Découverte du logiciel et de son environnement

- **Module de dessin**

Utiliser la D.A.O.
  Construire les différentes géométries
  Modifier/Sauvegarder une géométrie
Importer une géométrie client
  Type de fichiers à importer
  Modification d'une géométrie importée
Lier les contours
  Contours fermés 2D
  Contours ouverts
  Contours 4 axes

- **Création des programmes**

Gérer la stratégie d'érosion
  Types d'usinage
  Ordres d'usinage
  Technologie
Utiliser le contrôle par simulation
  Simuler un travail complet
  Contrôler une partie du travail
Les post-processeurs
  Paramétrer l'envoi des données
  Archiver les programmes et réaliser un programme « type »
  Contrôler les fichiers machine générés

- **Option 3D**

Importer un fichier volumique
Extraire des contours dans le volume
Réaliser des coupes et extraire des contours 2D

Pré requis

- Connaissance théorique d'une machine outils

Public

- Opérateurs machine outils
- Techniciens

Méthodes pédagogiques

- Formateur expérimenté
- Application d'exercices pratiques
- Machines en exploitation
- Support de cours remis au stagiaire

Suivi & évaluation

- Feuille d'émargement
- Attestation de fin de formation
- Evaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités

- Tarifs et dates sur simples demandes :
@ shirley@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Soumis à enquête de satisfaction