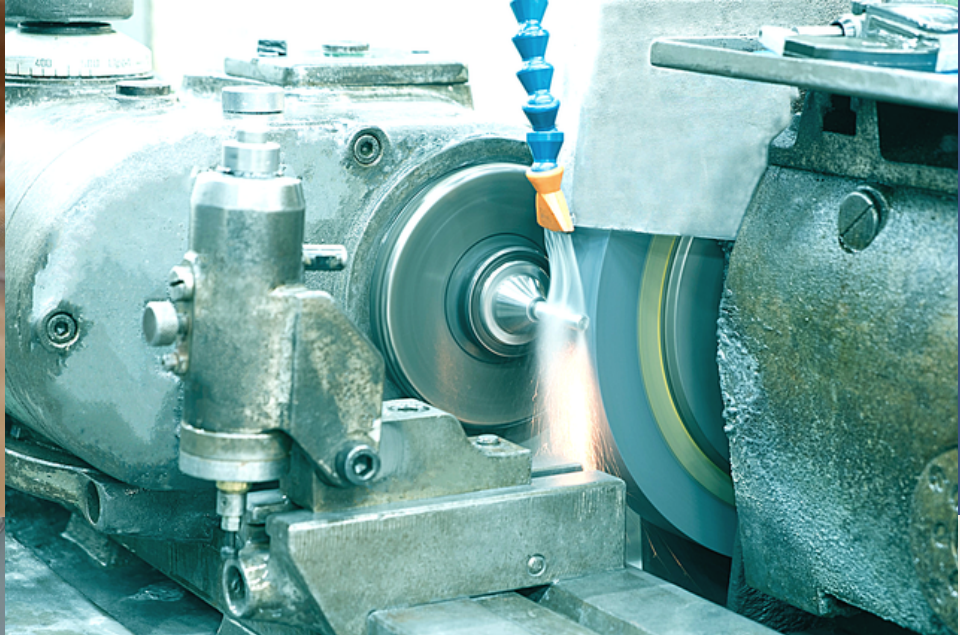




NOS FORMATIONS SUR SITE

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

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

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 : pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
9.26/10

Soumis à enquête de satisfaction

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



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
Équipements 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
- Évaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités

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

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
8,73/10

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
Équipements et accessoires

- La programmation

Les fonctions spécifiques
Méthodologie de programmation
Écriture 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
- Évaluation en début et en fin de formation

Tarifs et disponibilités

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

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022

9,28/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'un centre d'usinage



14 heures

Objectifs

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

Contenu

- Mise en œuvre

Principe de fonctionnement
Caractéristiques d'usinage
Equipement

- Opération de réglages

Initialisation de la machine
Réglage des origines
Réglage des corrections d'outils

- Pupitre de commande

Présentation du pupitre
Fonctionnalités
Présentation des notions de programmation

- Mise en production

Ecriture et mise au point d'un programme d'usinage
Chargement et déchargement d'un programme
Test du programme
Exécution de la première pièce
Modification des différents paramètres de réglage
Correction du programme

- Maintenance

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 :
pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
9,13/10

Soumis à enquête de satisfaction

Formation complémentaire utilisation et programmation d'une rectifieuse numérique



32 heures

Objectifs

- Perfectionnement des bases en rectifieuse cylindrique

Contenu

- AXE C

Réglages

Prise de pièces

Corrections

- Profilage de meule

Outils et Porte outils (diamant fixe, molette de diamantage,...)

Type de meule

Cycles de profilage

- Travaux pratique 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

- 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
- 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 :
pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022

9/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'une rectifieuse numérique



32 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 :
pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
8.46/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'une rectifieuse numérique

Petite série



32 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

- Réglage - Utilisation pour travail en petite série

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 : pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022

8,31/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'une rectifieuse numérique

Grande série



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 - Utilisation programmation pour travail en grande série

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

- 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 :
pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
8,31/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'une rectifieuse numérique

Outillage



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

- 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 : pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
8,32/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'une rectifieuse numérique StuderWin



Objectifs

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

Commande CNC avec STUDERWIN

Contenu

- Maniement mécanique
- Organes de commande
- Commande
- Programmation du programme de pièce
- Programmation du programme de meule
- Mise en train
- Rectifier
- Programmation du programme de contournage

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 :
@ pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2023
8.42/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation du logiciel AGIEVISION



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 : pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2023
8.92/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation CN FAGOR



14 heures

Objectifs

- Maîtriser la commande FAGOR

Contenu

- Généralité

Mise sous tension
Ecran standard et spécial
Programme

- Travail sans le mode

Contrôle des axes
Recherche de référence
Déplacement manuel
Contrôle d'outils
Calibrage d'outils
Contrôle de broche
Contrôle ISO

- Opération des cycles

Définition des cycles de fraisage

- Mémorisation de programme

Liste et contenu
Editer et effacer
Mémoriser et modifier
Copier et gérer

- Exécution et simulation

Pré requis

- Connaissance théorique d'une machine outils
- Posséder une machine avec CN FAGOR

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 :
pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
9.49/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation du logiciel P-CAM



14 heures

Objectifs

- Acquérir les compétences nécessaires 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
pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
10/10

Soumis à enquête de satisfaction

Utilisation et programmation d'un tour K'MX



32 heures

Objectifs

- Utiliser une machine de tournage
- Réaliser un programme
- Réalisation de pièces

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

Programmation à partir d'un plan pièce
Montage/réglages des outils et accessoires
Introduction des programmes et données de réglage
Fabrication d'une pièce et corrections dynamiques
Corrigés, explication et commentaires

Pré requis

- Connaissance théorique d'une machine outils
- Connaître l'usinage des métaux sur CN
- Lecture de dessins techniques
- Connaître la trigonométrie

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

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 : pauline@remi-sa.fr

Accessibilité

Nous contacter

Notes de nos
stagiaires
depuis 2022
9,14/10

Soumis à enquête de satisfaction