Maintenance commande numérique num 1060 - Module 2

Automatisme - Robotique

15/11/2026

Public et prérequis

Techniciens de maintenance

- Notions de base sur l'organisation des données sur un disque dur
- Asservissement d'axes
- Première expérience sur machine CN

Les objectifs

Acquérir les compétences nécessaires permettant de :

- Maîtriser le langage ladder du processeur machine et l'outil PLCTOOL.
- Analyser et modifier le programme automate programmable.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Matériel

- Tour HES 32 Num 1060 et centre d'usinage
- Axes linéaires et broches numériques
- Logiciel de sauvegarde PLCTOOL

Supports

- Support de cours
- Documentation constructeur
- Documentation pédagogique

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

Programme

Architecture générale de la NUM 1060

- Présentation des différents constituants
- Structure du programme automate

Zone d'échange

- Variables systèmes
- Visualisation des variables cote CN et PC
- Entrées et sorties

Structure du programme automate

- Contact test et actions
- Fonctions d'usages générales
- Tache d'initialisation, taches systèmes, taches séquentielles
- Sous-programme

CENTRES DE FORMATION

Lille, Boulogne, Hénin-Beaumont, Valenciennes, Maubeuge, Cambrai, St-Omer, Calais, Béthune

DURÉE DE LA FORMATION

5 jours

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + afpi

• 1300 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 750 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

10 CENTRES
dans le Nord Pas-de-Calais situés au coeur des bassins industriels et d'emploi

- Les composants ladder
- Configuration minimale
- Fonction séquenceur
- Sauvegarde et restitution
- Archivage de l’application automate
- Mise en œuvre de la liaison PLCTOOL
- Sauvegarde et restitution de taches et sous programmes

Modalité d’évaluation

- Contrôle des acquis en fin de formation
- Attestation

Suivi de la formation

Le suivi de l’exécution de l’action se fait par :

- L’émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- Fiche d’évaluation de stage

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3