

## Programme de formation

### Système Optimax Num — Consolidation - 1 jour

#### Objectif de la formation

- Manipuler, régler et programmer la machine

#### Public concerné

- Public ayant déjà suivi la formation « Système Optimax Num » ou ayant une expérience significative sur la commande numérique.

#### Prérequis

- Aucun prérequis

#### Durée

- 1 journée de 8 heures (8h00/12h00 – 13h00/17h00)

#### Effectif

- Jusqu'à 2 personnes

#### Modalités et délais d'accès

- Dans le cas où les dates de formation ne sont pas spécifiées dans le mail associé au devis, la prestation débute généralement entre 2 et 6 semaines après la validation administrative du dossier et après avoir pris connaissance des noms des participants.

#### Accessibilité

- Si un bénéficiaire a des contraintes particulières liées à une situation de handicap, veuillez nous contacter au préalable afin que nous puissions, dans la mesure du possible, adapter l'action de formation.

#### Méthode pédagogique

- Apprentissage directement sur la machine, recourt au manuel opérateur fournit avec la machine si besoin
- L'entreprise bénéficiaire doit s'assurer que la machine sera disponible et fonctionnelle aux dates prévues pour la formation.

#### Méthode d'évaluation

- Réalisation d'une pièce sur la machine (de la lecture du plan à la réalisation physique)

#### Document de validation

- Attestation de formation

#### Tarifs

- A partir de 1450.00 € H.T. par jour en fonction de la zone géographique.

#### Performance sur 2025

- Taux de satisfaction : 4,79/5
- Nombre de participants : 70
- Taux d'assiduités : 100%

## Contenu de la formation

### 1. Préambule

- 1.1. Présentation des participants
- 1.2. Rappel des objectifs
- 1.3. Attentes particulières (horaires, besoins spécifiques ...)
- 1.4. Procédures de positionnement

### 2. Présentation du système

- 2.1. Présentation de la machine
- 2.2. Mise en route

### 3. Sécurité et manipulation de base

- 3.1. Protection et sécurité des opérateurs
- 3.2. Déplacement manuel du chariot
- 3.3. Rotation et limitation de la broche
- 3.4. Gestion de la tourelle automatique (option machine)

### 4. Réglage « Machine »

- 4.1. Réglage d'une origine et d'un outil
- 4.2. Définition des conditions d'usinage par défaut

### 5. Utilisation du mode « Butée »

- 5.1. Butées d'usinage
- 5.2. Butées de déplacement rapide

### 6. Utilisation du mode « Filetage »

- 6.1. Programmation d'un filetage
- 6.2. Réparation d'un filetage

### 7. Utilisation du mode « Profil »

- 7.1. Dessiner un profil d'usinage
- 7.2. Programmation d'un profil
- 7.3. Simulation d'un profil (suivant version de machine)

### 8. Utilisation du mode « Copiage »

- 8.1. Dessiner un profil 8 points d'usinage
- 8.2. Programmation d'un profil 8 points

### 9. Etude de cas client

- 9.1. Réponse au question client avec création de programme si besoin
- 9.2. Travailler sur de point bloquant si besoin
- 9.3. A l'écoute du client pour renforcer l'utilisation de la machine

### 10. Conclusion

- 10.1. Enquête de satisfaction
- 10.2. Questions / Réponses