

# MONTAGE RÉGLAGE SUR CENTRE MULTIPROCESS WILLEMIN MACODEL 508MT



Maîtriser la programmation, le montage et le réglage d'un centre multiprocess

## Présentation de la formation

### Objectifs pédagogiques

- Manipuler, monter et régler la machine
- Faire une mise en train et suivre la production
- Manipuler le pupitre de programmation et modifier des données

### Méthodes pédagogiques

Stage théorique et pratique. Les stagiaires réalisent le montage et la mise en fabrication d'une pièce déjà mise au point.

### Compétences visées

Lire et comprendre un programme pièce  
Exploiter un dossier de fabrication  
Monter et régler un centre multiprocess Willemin Macodel 508MT

### Moyens d'évaluation

Travaux pratiques

### Profil du formateur

Formateur expert technique dans le domaine, intervenant dans des missions de conseil et d'assistances techniques en entreprise.

### Personnel concerné

Opérateurs et régleurs désirant être autonomes dans le montage et le réglage de pièces connues.

### Prérequis

Connaissances en programmation ISO

Ref : PROD06

UNIQUEMENT EN INTRA

## SESSION EN 2025

### En entreprise

⌘ 35h - prix : nous consulter

→ date à venir pour cette session

## SESSION EN 2026

### En entreprise

⌘ 35h - prix : nous consulter

→ date à venir pour cette session

## CONTACTS

### Renseignements inscription

Service Formation  
+33 (0)970 820 591  
formation@cetim.fr

### Responsable pédagogique

Eric Calvo

### En situation de handicap ?

Consulter notre référent handicap pour étudier la faisabilité de cette formation à  
referent.handicap@cetim.fr

## Programme de la formation

- Présentation technique de la machine
  - › Caractéristiques techniques, cinématique
- Le directeur de commande
  - › Manipulations diverses
- Les jauges outils
- Sélection du système de coordonnées pièces (G54 à G59)
- Les fonctions G
- Les fonctions M
- Les macros pour le travail sur la broche principale, contre-broche à l'horizontale et à la verticale
- La compensation de rayon d'outil
- Le cycle de tournage (G71.7, G72 et G76.7)
- Le cycle de filetage G76.7
- Le cycle de perçage (G73, G83)
- Le cycle de taraudage (G84)
- La synchronisation des broches
- La gestion du couple axe de reprise (G911)
- Le mesureur RENISHAW OMP40
  - › Description et intérêt du calibrage du capteur de mesure
  - › Macros, variables et mouvements de base
  - › Format d'entrée/sortie
  - › Protection stylet
  - › Programmes de mesure
  - › Alésage/bossage
  - › Saillie/poche
  - › Surface latérale
  - › Surface
  - › Mesure d'angle d'un axe rotatif par mouvement linéaire
- Le ravitaillement avec et sans butée
- Manipulateur de pièces



Cette formation



Même thématique