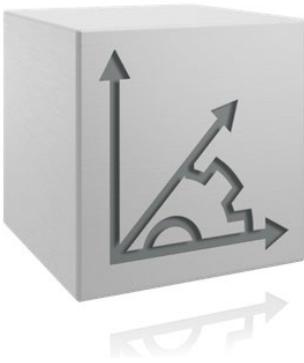


## Formation TwinCAT 3 NCI

Réf : FO5100



### Objectif de formation

- Acquérir les compétences pour réaliser la programmation d'axes sous TwinCAT
- Configurer et programmer un système d'axes interpolés
- Architecturer son programme

### Public concerné

- Automaticiens ayant les bases de la programmation NC PTP

### Prérequis

- Maîtriser Windows et posséder les connaissances basiques de l'automatisme.
- Connaissances de base TwinCAT 3 – NC PTP

### Méthode pédagogique

- Méthode participative avec conception d'un programme complet sur une partie opérative
- Un poste de travail **individuel** avec PC et logiciel TwinCAT ainsi qu'un banc de formations **individuel** (avec PC Industriel, I/O, Motion) est mis à disposition de chaque stagiaire.

### Modalité dévaluation

- Le formateur évaluera les stagiaires au cours du stage lors des mises en situation pratiques
- Un questionnaire d'évaluation des acquis de fin de formation sera réalisé le dernier jour de formation.
- L'attestation de fin de formation individuelle certifiera la réussite des stagiaires.

**Durée de formation**

- 16 heures sur 2 jours

**Tarif**

- Sur devis

**Informations additionnelles**

- Horaires indicatifs : 8h30 – 12h30 / 13h30 – 17h30
- Formation en centre de formation Beckhoff ou sur site client.
- Les centres de formation Beckhoff sont accessibles aux PSH. [Consultez notre politique d'accessibilité](#)
- 3 personnes minimum / 6 personnes maximum par session. *Beckhoff se réserve le droit de reporter et/ou annuler une session de formation si l'effectif minimum n'est pas atteint.*
- Beckhoff est un organisme certifié Qualiopi, au titre de la catégorie « Actions de formation »
- Pour toute prise en charge des frais de formation par un OPCO, un accord de celui-ci devra nous être fourni.
- Une convention de formation est fournie sur demande

**Programme formation TwinCAT 3 NCI**

- Création de groupes d'axes à partir d'axes simples à l'aide de blocs fonction des bibliothèques TwinCAT,
- Création d'un programme NCI,
- Contrôle séquentiel depuis System Manager,
- Bibliothèques PLC pour créer des canaux NC et pour contrôler l'interpréteur,
- Contrôle séquentiel depuis l'automate,
- Communication entre programme CN et programme PLC (fonctions M),
- Echange de paramètres entre programme CN et automate (H, S et T),
- Intervention de l'automate dans un programme CN en cours d'exécution.

*Programme détaillé disponible sur demande.*