

## Formation TwinCAT 3 NC PTP

Réf : FO5000



### Objectif de formation

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

### Public concerné

- Automaticiens ayant les bases de la programmation PLC

### Prérequis

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

### 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 Détailisé TwinCAT 3 NC PTP**

- Fonctionnement de TwinCAT NC, contrôleur, plan fonctionnel,
- Contrôle CN avec blocs fonctionnels de bibliothèque NC, interface cyclique,
- TwinCAT Measurement : enregistrement des profils de valeur de consigne,
- Blocs Motion Control (MC) : standardisation des fonctions des axes, simplification de l'utilisation des blocs MC, avantages pour la programmation et la maintenance,
- Exercices de programmation d'axes,
- Cames électroniques TwinCAT et blocs MC pour la fonctionnalité des cames.

*Programme détaillé disponible sur demande.*