



## FRAISEUR INDUSTRIEL

### DURÉE

Durée préconisée de 63 jours soit 441 heures Cette durée sera individualisée selon les pré requis du stagiaire et les objectifs de l'entreprise.

### DISPOSITIFS DE FORMATION

- Plan de formation entreprise
- Autres: nous consulter

### DATES DE FORMATION

- Nous consulter pour connaître les prochaines sessions

### MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- La formation s'appuiera essentiellement au travers de travaux pratiques sur des centres d'usinage et les moyens de contrôle associé.
- Les apports technologiques se feront au fur et à mesure des besoins de la progression technique.

### PRIX

Nous consulter

### CONTACT COMMERCIAL

**Formation Continue**

[fc@afpma.fr](mailto:fc@afpma.fr)

04 74 32 36 36

## OBJECTIFS

**Les objectifs de la formation sont de rendre le candidat capable de :**

- Préparer la mise en œuvre du contrat de phase.
- Préparer les phases de contrôle des cotes fonctionnelles dans le contrat de phase et le programme.
- Mettre en place le brut.
- Elaborer un programme pièce au juste nécessaire.
- Contrôler les faces usinées.
- Partager des informations avec différents interlocuteurs.
- Entretien des moyens d'usinage.

## CONTENU PÉDAGOGIQUE

**Préparer la mise en œuvre du contrat de phase.**

- Perfectionnement en lecture de plans, cotation ISO et GPS.
- Choix des outils et des conditions de coupe.

**Préparer les phases de contrôle des cotes fonctionnelles dans le contrat de phase et le programme.**

- Conception d'un programme d'usinage.
- Conception du contrat de phase.

**Mettre en place le brut.**

- fonctionnalités des MOCN, du pupitre, des touches du clavier, des pages de visualisation.
- introduction et définition des jauges d'outils, des correcteurs dynamiques d'outils, des décalages d'origines.
- Sensibilisation qualité / sécurité / environnement.

**Elaborer un programme pièce au juste nécessaire.**

1 allée de Tyrandes 01960 Péronnas

Tél. 04 74 32 36 36 – Fax. 04 74 32 60 94 – E-mail : [afpma@afpma.fr](mailto:afpma@afpma.fr)



- Bases de la programmation.
- Les cycles d'usinage.
- La programmation paramétrée.
- Les coordonnées polaires.
- La programmation avec miroir.
- La programmation en changement d'échelle.
- Les décalages d'origines.
- Les décalages d'origines angulaires.
- Mise en application sur pupitres FANUC, SIEMENS, HEIDENHAIN, MORI SEIKI, MAZAK.
- Programmation par le biais d'un logiciel de CFAO (, TOPSOLID et TOPCAM).
- Apprentissage de Solid Works.

#### Contrôler les faces usinées.

- Fonctionnement et utilisation d'une machine à mesurer tridimensionnelle.
- Programmer un processus de contrôle par mode d'apprentissage.
- Elaborer et analyser un procès-verbal.

#### Partager des informations avec différents interlocuteurs.

- Rendre compte oralement et par écrit.

#### Entretenir les moyens d'usinage.

- Maintenance niveau 1.
- Méthodes de résolution des problèmes.
- Améliorer l'aménagement de son poste de travail par le 5S.



### PERSONNES CONCERNÉES

- Opérateurs régleurs souhaitant évoluer vers un poste de technicien d'usinage.



### PRÉREQUIS

- Diplôme ou qualification d'opérateur régleur sur MOCN
- Maîtrise de la conduite et des réglages de base sur tour et fraiseuse CN (prise origine machine, chargement de programme, saisie de jauges outils, saisie de correcteurs dynamique, ...).

