



TECHNICIEN D'USINAGE SUR MOCN (CQPM)

CQPM 2014 11 44/92 0300

DURÉE

Durée préconisée de 63 jours
soit 441 heures. Durée
adaptable

VALIDATION

CQPM Technicien d'usinage sur
MOCN

DISPOSITIFS DE FORMATION

- Eligible au CPF
- CPF de transition (ex-CIF)
- Plan de formation entreprise
- Contrat de professionnalisation
- 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

OBJECTIFS

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

Elaborer et mettre en oeuvre le contrat de phase (Bloc de compétences 0072)

- 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.

Elaborer le programme au juste nécessaire (Bloc de compétences 0073)

- Mettre en place le brut.
- Elaborer un programme pièce au juste nécessaire.
- Contrôler les faces usinées.

Travailler en équipe pour optimiser la fabrication et la disponibilité des moyens d'usinage (bloc de compétences 0074)

- Partager des informations avec différents interlocuteurs.
- Entretien des moyens d'usinage.

CONTENU PÉDAGOGIQUE

Elaborer et mettre en oeuvre le contrat de phase (Bloc de compétences 0072)

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

- Identification des cotes critiques
- Conception du contrat de phase.

Elaborer le programme au juste nécessaire (Bloc de compétences 0073)

- Définition et application de l'isostatisme
- 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

- Conception d'un programme d'usinage.
- 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, TOPCAM, WORKNC).

- Perfectionnement aux moyens de contrôle conventionnel
- Fonctionnement et utilisation d'une machine à mesurer tridimensionnelle.
- Programmer un processus de contrôle par mode d'apprentissage.
- Elaborer et analyser un rapport de contrôle

Travailler en équipe pour optimiser la fabrication et la disponibilité des moyens d'usinage (bloc de compétences 0074)

- Rendre compte oralement et par écrit
- Méthodes de résolution de problème

- Maintenance niveau 1
- Gestes et postures
- Améliorer l'aménagement de son poste de travail par le 5S.

Accompagnement à la certification

- Soutenance à blanc.
- Certification.



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, ...).