



OPÉRATEUR RÉGLEUR SUR CENTRE D'USINAGE À COMMANDE NUMÉRIQUE

DURÉE

Durée préconisée de 65 jours, soit 455 heures. Cette durée sera individualisée selon les prérequis 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 sur les travaux pratiques sur centres de fraisage et/ou de tournage de 3 à 5 axes.
- 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

04 74 32 36 36

OBJECTIFS

A l'issue de la formation le stagiaire sera capable de :

- Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur MOCN.
- Démonter, monter les éléments de la machine-outil.
- Procéder à des réglages simples (POM, jauge outils, correcteurs dynamiques).
- Assurer la production dans le respect des objectifs de qualité, sécurité, productivité.
- Contrôler la qualité de sa production.
- Entretien son poste de travail.
- Rendre compte de son activité.

CONTENU PÉDAGOGIQUE

Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur MOCN :

- lecture de plan
- apprentissage de la cotation ISO
- Isostatisme
- notions de coupe
- gamme d'usinage, contrat de phase
- tournage conventionnel
- fraisage conventionnel
- Présentation du programme pièce : structure,
- lecture, modif, choix du programme à exécuter

Démonter, monter les éléments de la machine-outil :

- fonctionnalités des MOCN, du pupitre, des touches du clavier, des pages de visualisation.
- La démarche 5S.
- introduction et définition des jauges d'outils, des correcteurs dynamiques d'outils, des décalages d'origines.

1 allée de Tyrandes 01960 Péronnas

Tél. 04 74 32 36 36 – Fax. 04 74 32 60 94 – E-mail : afpma@afpma.fr



Procéder à des réglages simples (POM, jauge outils, correcteurs dynamiques) :

- Calculs pratiques de base
- Notions de trigonométrie
- Traitement de l'information
- Les outils utilisés
- Conception d'un programme d'usinage
- Programmation
- Utilisation du pupitre de la machine

Assurer la production dans le respect des objectifs de qualité, sécurité, productivité :

- Sécurité au travail.
- Perfectionnement aux 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.
- manipulations et sélections de programmes d'usinage avant exécution.
- lancement d'un programme d'usinage.

Contrôler la qualité de sa production :

- Instruments de mesures et leur utilisation
- Les cartes de contrôle

Entretenir son poste de travail :

- Notions d'environnement

Rendre compte de son activité :

- Transmettre les bonnes informations à ses collègues et à sa hiérarchie.
- La maintenance préventive niveau 1.
- Méthodologie de résolution de problème niveau 1.



PERSONNES CONCERNÉES

- Personnes souhaitant se former à l'usinage sur commande numérique.



PRÉREQUIS

- Pratique écrite et oral de langue française.
- Maîtrise des 4 opérations mathématiques.
- Bonne représentation dans l'espace.

