



## TECHNICIEN D'USINAGE SUR MOCN

### DURÉE

Durée préconisée de 63 jours soit 441 heures Alternance d'apports théoriques et d'exercices pédagogiques durant ½ journée. Application sur un chantier concret dans l'entreprise d'un des stagiaires durant 1 jour et demi.

### 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 :**

- 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, ...).

