

PUBLIC

Toute personne devant réaliser des usinages sur des machines-outils à commande numérique par enlèvement de matière.

PREREQUIS

Maitrise de la langue d'enseignement

OBJECTIFS

Les objectifs visés par cette formation permettront à l'apprenant d'être capable de :

- Utiliser les méthodes d'usinage pour réaliser un assemblage et/ou une pièce d'origine mécanique, en toute autonomie et dans le respect des règles de sécurité
- Déterminer les conditions de coupe, choisir l'outillage et réaliser le réglage dans les meilleures conditions de temps et de qualité

COMPETENCES VISEES

- Préparer les équipements de la machine-outil à commande numérique
- Démonter, monter les éléments de la machine-outil à commande numérique
- Procéder à des réglages simples pour réaliser la production sur machine-outil à commande numérique

THEMES ABORDÉSGénéralités sur les MOCN

- La commande numérique (généralités)
- Pupitre machine
- Système de référence d'axes
- Les différents types de directeur de commande
- La programmation ISO
- Les cycles d'usinage
- Le mode visualisation

Mise en œuvre d'une MOCN

- Prise d'Origine Machine (POM)
- Prise de référence (PREF)
- Introduction manuelle des données (IMD)
- Jauge outil (sur banc de mesure et en manuel)
- Pilotage d'un usinage
- Correcteur dynamique
- Déplacement manuel
- Reprise à un numéro de séquence (RNS)

DUREE DE LA FORMATION

15 jours / 105 heures



Conformément aux engagements pris en faveur de l'accueil et de l'intégration des personnes en situation de handicap, nous évaluons votre accessibilité.

N'hésitez pas à nous contacter par mail :
handicap@formation-industries-rouen-dieppe.fr

**LE PÔLE FORMATION
UIMM ROUEN-DIEPPE
EN CHIFFRES**

- **50 ans** d'expertise
- **1 800m²** de plateaux techniques et salles de formation innovantes
- **350 alternants et 1 250 salariés et demandeurs d'emploi** formés chaque année
- **500 entreprises** partenaires

Tournage MOCN

- Description des origines
- Réglages des outils
- Introduction des jauge outils
- Réglage et introduction des prises de références
- Mise en place de la pièce
- Different modes d'introduction d'un programme
- Usinage pièce et mors doux
- Correction dynamique
- Contrôle pièce
- Differentes interventions dans le programme
- Redémarrage d'un programme
- Optimisation d'un programme et sauvegarde
- Manipulation du pupitre de commande FANUC

DEMARCHES PEDAGOGIQUES

Méthode : Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mise en situation pratiques pour ancrer les apprentissages

Moyens : Supports pédagogiques classiques et numériques.

Formateur : Expert en Techniques et conduites de systèmes automatisés et conventionnels dans le secteur de l'usinage

VALIDATION DE LA FORMATION

Attestation de formation.

MODALITES D'EVALUATION

Evaluation pratique individuelle sur une mise en situation

SUIVI DE LA FORMATION

Emargements (Papier ou Digital) signés par demi-journée par les stagiaires et contresignées par le formateur