

OPERATEUR REGLEUR SUR COMMANDE NUMERIQUE

PUBLIC

Fraiseur ou tourneur traditionnel
Demandeur d'emploi ayant travaillé sur
tour ou fraiseuse traditionnelle,
commande numérique
Opérateur sur commande numérique

OBJECTIFS

Etre capable en autonomie de piloter,
régler, produire sur une machine à
commande numériques dans les règles
de l'art et en respectant les règles de
sécurité

METHODE PEDAGOGIQUE

Travaux pratiques sur machine à
commande numérique tournage ou
fraisage
Dossiers de fabrication
Outillages de coupe et de montage
Matériel de contrôle

PRE-REQUIS

Avoir pratiqué sur machine-outil (tour,
fraiseuse traditionnelle ou à commande
numérique)
Maîtriser la lecture d'un plan pièce en 2
D (cotation dimensionnelle et
géométriques)
Savoir lire au pied à coulisse,
micromètre
(ces modules peuvent être ajoutés à la
durée initiale si nécessaire)

POSITIONNEMENT

Positionnement technique lecture de
plan, pratique usinage traditionnelle et
commande numérique.

DUREE

5 à 10 jours soit 35 heures à 70 heures
**Ajustable suivant les pré-requis et le
bilan de positionnement avant la
formation**

Lieu : Dijon ou Chalon

EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de stage

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

PROGRAMME

Technologie

- Principe de fonctionnement
- Les axes d'une commande numérique
- Structure d'un programme
- Les codes de bases en programmation au poste de travail

Pratique

- Règles de sécurité au poste de travail
- Initialiser sa machine
- Déplacement manuel des axes
- Préparer et monter ses outils dans le magasin conformément au dossier pièce
- Mettre un outil en broche
- Mettre en rotation l'outil par code programme
- Installer le porte pièce et contrôler sa géométrie
- Faire un surfacage par déplacement manuel
- Régler et contrôler une origine programme
- Mesurer ses outils sur machine et banc de pré-réglage
- Régler ses correcteurs dynamiques
- Charger le programme
- Faire un test programme
- Exécuter son programme en mode sécurité dans les règles de l'art (bloc à bloc, contrôle des approches outils, anticipation des trajectoires...)
- Contrôler sa production
- Modifier les correcteurs dynamiques en fonction des résultats de contrôle
- Relancer les usinages non conformes et valider les nouveaux résultats de contrôle
- Exécuter son programme en mode continu
- Ranger son poste de travail
- Rendre compte de son activité
- Maintenance 1er niveau de sa machine
- Contrôler son lubrifiant

Métrie

- Contrôler sa conformité pièce
- Connaître les instruments de contrôle au poste de travail