

REGLEUR PROGRAMMEUR 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 de réaliser un programme
 de base en tournage ou fraisage (à
 définir)
 Etre capable de piloter, régler, tester
 son programme, produire sur une
 machine à commande numériques
 dans les règles de l'art et en respectant
 les règles de sécurité

METHODE PEDAGOGIQUE

Exercices de programmation
 accompagnés d'apports théoriques
 Simulateur de programmation ou
 pupitre machine
 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 (cotations dimensionnelles et
 géométriques)
 Maîtriser la trigonométrie dans le
 triangle rectangle (sinus, cosinus,
 tangente, pythagore)
 Savoir lire au pied à coulisse,
 micromètre
 (ces modules peuvent être ajoutés à la
 durée initiale si nécessité)

POSITIONNEMENT

Positionnement technique en lecture de
 plan et pratique sur machine
 traditionnelle et commande numérique

DUREE

10 jours soit 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
 Conditions de coupe

Programmation

Structure d'un programme
 Les axes de programmation
 L'origine programme
 Coordonnées des points de programmation
 Les différents codes de base
 Programmation des vitesses de rotation et d'avance travail
 Programmer une trajectoire linéaire
 La correction de rayon
 Programmer une trajectoire circulaire
 Programmer un rayon automatique
 Programmer un chanfrein par calcul ou fonction automatique
 Programmer des opérations d'usinage de base
 Réaliser, simuler, corriger, valider son programme sur simulateur ou écran
 graphique machine
 Exercices de programmation

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 prééplage
 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...)
 Modifier ou corriger son programme en fonction des résultats d'usinage
 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
Métrologie
 Contrôler sa conformité pièce
 Connaître les instruments de contrôle au poste de travail

V1-2019

