

# OPERATEUR REGLEUR SUR COMMANDE NUMERIQUE

## PUBLIC

Fraiseurs ou tourneurs traditionnels  
Demandeurs d'emploi ayant travaillé sur tour ou fraiseuse traditionnel, commande numérique  
Opérateurs sur commande numérique

## OBJECTIFS

Être 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

## 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 dimensionnelles et géométriques)  
Savoir lire au pied à coulisse, micromètre (ces modules peuvent être ajoutés à la durée initiale si nécessité)

## POSITIONNEMENT

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

## DUREE

Durée : 5 à 10 jours soit 35 heures à 70 heures

***Ajustable suivant les pré-requis et le bilan de positionnement avant la formation***

## LIEU

Lieu : Dijon ou Chalon

## EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

## MOYENS PEDAGOGIQUES

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

## 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 préréglage
- 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

### Métriologie

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