

OPÉRATEUR(TRICE) RÉGLEUR SUR MACHINES OUTILS À COMMANDE NUMÉRIQUE



OBJECTIFS

- Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur MOCN
- Démonter, monter les éléments de la machine-outil
- Procéder à des réglages simples
- Assurer la production dans le respect des objectifs impartis
- Contrôler la qualité de sa production et intervenir si besoin
- Entretien son poste de travail

PUBLIC

Tout public

PRÉ-REQUIS

Maîtriser les bases de l'usinage conventionnel

PROGRAMME

Lecture de plans - 56 heures

- Le dessin industriel – Généralités
- Les coupes et les sections
- Les ajustements
- Les états de surface
- La cotation

Trigonométrie - 14 heures

- Les différents angles (droits, plats, complémentaires)
- Les différents triangles (rectangles isocèle, équilatéral)
- Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)
- Les théorèmes (Pythagore et Thalès)

Métrologie, contrôle qualité, sécurité - 28 heures

- Le contrôle statistique (SPC)
- Choix et utilisation des appareils de contrôle
- Contrôle de la qualité au poste de travail



DATES

Amiens le 23/04/2019
 Soissons le 15/05/2019



DURÉE

55 jours



VALIDATION

- Attestation de formation
- CQPM (A)

Retrouvez le code CPF de cette formation sous ce lien (en bas de page, sous le programme, rubrique "Eligibilité ...")

- Salariés : les codes CPF sont uniques et nationaux pour chaque branche professionnelle
- Demandeurs d'emploi : les codes CPF sont propres à la région Picardie



COÛTS

7 700 € HT

- Sécurité et réglage machine

Gamme d'usinage - 28 heures

- Les études de fabrication (contrats de phases)
- Les vitesses de coupes/avances
- Les règles d'isostatisme
- Les bridages (ablocages)
- Choix de l'outillage de coupe

Programmation Langage ISO sur machine –outil à commande numérique - 49 heures

- Les axes
- Les fonctions de base (appel d'outil, vitesse, avance, trajectoires...)
- Les principales fonctions préparatoires (G) et auxiliaires (M)
- Les parcours d'outils (interpolations linaires et circulaires)
- Les principaux cycles constructeur (perçage, ébauche, poche,...)
- La correction d'outil
- Les principes de la précision (ébauche, semi-finition, finition)

Mise en œuvre sur machine à commande numérique - 185,5 heures

- La mise en service
- Les prises d'origines
- Le montage des porte-pièces, le réglage des origines
- Le montage des outils (attachement), le réglage des jauges
- Le chargement des programmes et visualisation
- La conduite de l'usinage en toute sécurité
- L'optimisation et gestion de la précision (correcteurs dynamiques)
- La reprise de séquences

Mise en application du suivi de la production - 7 heures

- Le remplissage d'une une carte de contrôle, la rédaction un rapport de production

La maintenance de 1er niveau - 7 heures

- Les fiches de postes, la maintenance préventive de 1er niveau

Synthèse de la formation et communication – 7 heures

MODALITÉS D'ÉVALUATION :

- L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
- Passage du CQPM ORMOCN 0009 (A) – 3h50

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Alternance d'apports théoriques, de cas pratique, de mises en situation
- 30 jours minimum de pratique d'atelier
- La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expériences dans leur domaine de compétences