

## Public et prérequis

Opérateurs sur machines-outils  
Programmeurs  
Responsables de production, chefs d'atelier

Connaître l'usinage des métaux sur machines conventionnelles  
Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie  
Connaître les machines à commandes numériques

## Les objectifs

Principes de base de la programmation  
Programmation des cycles d'usinage  
Optimisation d'un programme

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :  
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé  
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier  
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

## Validation et certification

Attestation de formation

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI.  
Atelier d'usinage comprenant un parc de machines à commandes numériques et de centres d'usinages.  
Ateliers didactiques représentatifs des ateliers industriels.  
Salles de formation.

## Contenu de la formation

### RÉFÉRENCE

**USIN0025**

### CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Saint-Quentin**

### DURÉE DE LA FORMATION

**35 heures**

### ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

## **Connaître le fonctionnement de la CN**

Arborescence de la commande numérique  
Analyse du panneau de commande et des touches d'opérations automatiques

## **Réglages des origines**

Système de références (origines machines et programmes)  
Recherche du zéro machine  
Définition des origines pièces

## **Choisir et régler les outils**

Définition des outils  
Tables d'outils  
Modification des dimensions d'un outil  
Modification des correcteurs dynamiques

## **Choisir la vitesse d'avance et de rotation**

Sélection de la vitesse d'avance des axes  
Sélection du mode d'opération de la broche  
Broche en tours par minute  
Vitesse de coupe constante  
Arrêt orienté broche

## **Élaborer des programmes et choisir les cycles les plus adaptés**

Gestion de programme : modification, suspension  
Cycles d'usinage (dressage, cylindrage, filetage...)  
Paramétrage des distances de sécurité

## **Éditer des profils d'usinage**

Gestion de l'édition de profil (semi-automatique)  
Prise de points  
Interpolation entre points  
Cycles de profil (niveau 1 et 2)  
Définition et rappel de profil

## **Tester ses programmes**

Accès à la table de programmes pièces  
Sélection d'un programme pièce  
Edition d'un programme  
Simulation d'un programme

## **Modalité d'évaluation**

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.