Initiation HEIDENHAIM

PROMEO

Usinage - Outillage

22/10/2025

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

Connaitre 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

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

Connaître le fonctionnement de la CN

RÉFÉRENCE

USIN0024

CENTRES DE FORMATION

Saint-Quentin, Friville

DURÉE DE LA FORMATION

5 jours / 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 alternautes
- 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
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Amiens - 03 22 54 64 00 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Senlis - 03 44 63 81 63

Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88

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.

Amiens - 03 22 54 64 00 Senlis - 03 44 63 81 63 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Friville - 03 22 60 20 20 Compiègne - 03 44 20 70 10 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88