

# TITRE PRO Opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur - RNCP40699BC02 - Régler un tour à...

PROMEO

Usinage - Outilage

25/02/2026

## Public et prérequis

Tout public

Maîtriser les bases de l'usinage conventionnel

## Les objectifs

Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un tour à commande numérique  
Effectuer les réglages d'un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série

## 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

TITRE PRO Opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur - RNCP40699BC02 - Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

Atelier d'usinage comprenant un parc de machines à commandes numériques

Salles techniques dédiées

## Contenu de la formation

Tronc commun

RÉFÉRENCE  
USIN0053

CODE RNCP  
40699

CENTRES DE FORMATION  
Senlis, Beauvais, Saint-Quentin,  
Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION  
26 jours / 182 heures

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

PARTENAIRE  
MINISTÈRE DU TRAVAIL ET DE L'EMPLOI

## 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

Règles de sécurité (durée 1 jour)  
Règles de sécurité du centre de formation  
Règles de sécurité de l'atelier  
Règles de sécurité au poste de travail  
Port des EPI fournis par le centre  
Procédure de déclaration des accidents du travail  
Contrôler les sécurités machines (carter, arrêts d'urgence, ...)  
Lecture de plans (durée 5 jours)  
Vocabulaire technique  
Généralités et représentation normalisé  
Coupes et sections  
Cotation dimensionnelle  
La perspective  
Les tolérances dimensionnelles  
Les tolérances géométriques  
Les états de surfaces  
Les filetages  
La cotation fonctionnelle  
Trigonométrie (durée 3 jours)  
Les différents angles (droits, plats, complémentaires)  
Les différents triangles (rectangle, isocèle, équilatéral)  
Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)  
Les théorèmes (Pythagore et Thalès)  
Calcul de points tangents (droite cercle, cercle)  
Préparer la certification (durée 2 jours)  
Aide à la rédaction du Dossier Professionnel  
Présentation de la session d'examen

#### **BC02 – C3 - Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un tour à CN**

Préparer les équipements sur un tour CN (durée 2 jours)  
Vérifier l'état d'un outil coupant.  
Assembler et prérégler un outil sur son attachement.  
Mesurer des longueurs d'outils sur un banc de mesure.  
Préparer les outillages (mors, montages usinage, ...)  
Préparer les bruts  
Préparer les moyens de contrôles  
Renseigner une fiche outils.  
Ranger des outils sur un support  
Vérifier les différents niveaux  
Démonter, monter les outillages (mors, montages usinages, ...) sur un tour CN (durée 1 jour)  
Démonter les mors/montages de la série précédente  
Respecter l'ordre des opérations de montage des mors  
Démonter, monter les outils coupants (durée 1 jour)  
Démonter les outils de la série précédente.  
Monter des plaquettes carbure sur un corps d'outil.  
Positionner des outils d'après une fiche "outil" et/ou le programme.

#### **BC02 – C4 - Effectuer les réglages d'un tour à commande numérique**

Régler l'origine pièces sur un tour CN (durée 2.5 jours)  
Mettre en énergie la machine  
Réaliser des prises d'origines  
Positionner le brut en respectant l'isostatisme  
Déterminer la position des origines  
Saisir la valeur des origines dans la page origine  
Vérifier l'exactitude des origines  
Utiliser les différents modes de fonctionnement de la machine.  
Régler les jauge outils sur un tour CN (durée 4.5 jours)  
Déterminer la valeur des jauge outils

Saisir les valeurs des jauge outils dans la page outils  
Vérifier l'exactitude des jauge outils

#### **BC02/BC03 – C5 - Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série**

Ébavurer la pièce usinée. (durée 0.5 jour)  
Choisir les outils de contrôle et effectuer des contrôles dimensionnels (2 jours)  
Maitriser les tolérances des côtes à contrôler (précision et ajustement)  
Contrôler par mesurage direct. (pied à coulisse, jauge de profondeur, micromètre...)  
Contrôler par comparaison. (comparateur à cadran, pépitas)  
Contrôler par mesure indirecte (calibres, tampons, cales).  
Contrôler avec une colonne de mesure.  
Contrôler un état de surface.  
Effectuer des contrôles de tolérances géométriques. (1 jour)  
Connaitre des différentes tolérances géométriques (de forme, d'orientation, de position et de battement)  
Connaitre les surfaces de référence  
Maitriser la méthodologie de contrôle  
Evaluer un résultat (0.5 jour)  
Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance.  
Renseigner une feuille de contrôle.

### **Modalité d'évaluation**

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices  
Session d'examen du TP ORUAO (01246 - Niv3) - RNCP40699BC02 - Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces