Opérateur sur machine-outil à commande numérique SIEMENS

Maintenance-Technologies industrielles

17/11/2026

Public et prérequis

- Opérateurs
- Futurs opérateurs sur MOCN
- Notions de base sur la conduite d'une machine à commande numérique MOCN
- Posséder la maîtrise d'une machine conventionnelle

Les objectifs

- Maîtriser la programmation des pièces simples (Norme ISO)
- Acquérir les notions de base nécessaires à la conduite d'une machine-outil à commande numérique

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Directeur de commande SIEMENS
- Environnement informatique
- Pour les stages en entreprise, la formation pourra être réalisée sur le matériel de l'entreprise
- Exercice par cycle et exercice synthèse

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

Programme

Le pupitre de commande et son utilisation

Les origines

- Machine
- Mesures
- Pièce
- Programme

Les outils utilisés, vitesses de coupe et avances

Les axes de la machine et leurs déplacements, leurs avances :

- Interpolation linéaire
- Interpolation circulaire
- Programmation de 2 cercles tangents
- Programmation de chanfreins, congés, arrondis, éléments, angulaires

Cycles de perçage et cycles d'usinage préprogrammés

CENTRES DE FORMATION

Lille, Boulogne, Hénin-Beaumont, Valenciennes, Maubeuge, Cambrai, St-Omer, Calais, Béthune

DURÉE DE LA FORMATION

5 jours

ACCUEIL PSH

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

Les + afpi

• 1300 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 750 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

10 CENTRES
dans le Nord Pas-de-Calais situés au coeur des bassins industriels et d'emploi

Les fonctions diverses

- Sous-programmes
- Sauts de blocs

Correction de longueurs d'outils et compensations de diamètres d'outils

Recherche de numéros de séquences, rappels d'axes et reprise d'un programme

Modalité d'évaluation

- Contrôle des acquis en fin de formation
- Attestation

Suivi de la formation

Le suivi de l'exécution de l'action se fait par :

- L'émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire
- Fiche d'évaluation de stage

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3