

## Public et prérequis

- Opérateurs sur machines-outils
- Programmeurs
- Responsable de production, chefs d'atelier
- Connaître l'usinage des métaux sur machines-outils
- Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie

## Les objectifs

Acquérir les principes de base de la programmation

- programmer les cycles d'usinage
- programmer les séquences d'usinage

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Supports de cours
- Méthodologie participative et active
- Applications sur cas pratiques
- Pratique sur CN

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

### Connaître le fonctionnement de la CN

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

### Réglage des origines (machine et programme)

- Système de références machines
- Système de référence programme

### Choisir et régler les outils

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

### Choisir les vitesses d'avance et de rotation

### 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

- Choix des vitesses d'avance des axes
- Sélection du mode d'opération de la broche
- Table de présélection des conditions de coupe

### **Élaborer des programmes et choisir les séquences d'usinage les plus adaptés**

- Gestion de programme : modification, suppression Séquences d'usinage
- Utilisation des cycles prédéfinis : Paramétrage des distances de sécurité

### **Éditer des profils d'usinage**

- Gestion de l'édition de profils
- Prise de points
- Interpolation entre points
- Cycles de profil
- Définition et rappel de profil

### **Tester ses programmes**

- Accès à la table de programme pièces
- Sélection d'un programme pièce
- Édition d'un programme
- Simulation 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