OPÉRATEUR RÉGLEUR SUR MACHINE-OUTILS A COMMANDE NUMÉRIQUE

Usinage

DURÉE
5 à 10 jours selon vos prérequis et vos objectifs

INTERVENANT
Formateur expert en usinage

PRÉ-REQUIS

- Aucun pré-requis nécessaire

PUBLIC CONCERNÉ

Fraiseur ou tourneur traditionnel

Opérateur régleur sur commande numérique

FANUC fraisage / tournage ISO et Manual guide

SIEMENS fraisage ShopMill / tournage ShopTurn

HEIDENHAIN fraisage

MAZAK fraisage /tournage programmation Mazatrol

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Piloter, régler, produire sur une machine à commande numériques dans les règles de l'art et en respectant les règles de sécurité

SARL H2 Formation
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr
Tel : 04 86 84 21 13

Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Travaux pratiques sur machine à commande numérique tournage ou fraisage accompagnés d'apports théoriques

Dossiers de fabrication

Outillages de coupe et de montage

Matériel de contrôle

ÉVALUATION & VALIDATION

Connaissances et compétences évaluées à partir de QCM et mises en situation

Attestation des acquis de la formation

CONTENU DE LA FORMATION

TECHNOLOGIE

- Principe de fonctionnement
- Les axes d'une commande numérique
- Structure d'un programme
- Les codes de bases en programmation au poste de travail

PRATIQUE

- Règles de sécurité au poste de travail
- Initialiser sa machine
- Déplacement manuel des axes
- Préparer et monter ses outils dans le magasin conformément au dossier pièce
- Mettre un outil en broche
- Mettre en rotation l'outil par code programme
- Installer le porte pièce et contrôler sa géométrie
- Faire un surfaçage par déplacement manuel
- Régler et contrôler une origine programme
- Mesurer ses outils sur machine et banc de préréglage
- Régler ses correcteurs dynamiques
- Charger le programme
- Faire un test programme
- Exécuter son programme en mode sécurité dans les règles de l'art (bloc à bloc, contrôle des approches outils, anticipation des trajectoires…)
- Contrôler sa production
- Modifier les correcteurs dynamiques en fonction des résultats de contrôle
- Relancer les usinages non conformes et valider les nouveaux résultats de contrôle
- Exécuter son programme en mode continu

- Ranger son poste de travail
- Rendre compte de son activité
- Maintenance 1er niveau de sa machine
- Contrôler son lubrifiant

MÉTROLOGIE

- Contrôler sa conformité pièce
- Connaitre les instruments de contrôle au poste de travail