

Public visé	Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil Responsables de production
Durée	21 heures
Objectifs	- Gérer un usinage en 4 et 5 axes positionnés - Gérer les distances de sécurité
Prérequis	<i>Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie Connaissance de l'usinage des métaux Connaissances en fraisage 3 D</i>

PROGRAMME DE FORMATION**Récupération de fichiers****Positionnement de l'origine pièce****Création de plans inclinés****Choix du système de coordonnées****Cycles d'usinage 4 et 5 axes positionnés**

- Poches enroulées
- Contournage enroulé
- Perçage sur face ou sur diamètre
- Poches sur face
- Contournage sur face

Optimisation des dégagements**Gestion des distances de sécurité****Applications sur machine**

- Transfert sur machine
- Simulation et usinage

BILAN DE FORMATION