



CATALOGUE FORMATIONS 2024

USINAGE FORMATIONS

15 rue des Frères Lumière

72650 LA CHAPELLE SAINT AUBIN

contact@usinage-formations.com



Présentation de l'Organisme Formateur Usinage Formations

*Présentation de l'organisme
Lieux du centre de formation
Hôtel à proximité*

Informations complémentaires

*Démarche pédagogique – Les modalités
Formations INTER*

Consignes et Règlement intérieur

*Conseils en cas d'incendie
Règlement intérieur*

Notre catalogue de formation

USINAGE FORMATIONS

15 rue des Frères Lumière
72650 LA CHAPELLE SAINT AUBIN
contact@usinage-formations.com



PRESENTATION DE USINAGE FORMATIONS

Usinage formations est un centre de formation spécialisé dans les domaines de l'**Usinage** et **Outillage**, reconnu depuis sa création depuis 2014 par ses clients et ses partenaires.

Fort de ces années d'expériences, nous proposons à nos clients une large gamme de programmes de formation, mais aussi des **programmes sur-mesure**. Notre compréhension des attentes de productions nous permet de concevoir des parcours de formation le plus en adéquation possible sur vos besoins.

Nos formations peuvent se dérouler dans vos ateliers (sur toute la France) ou dans notre centre de formation du Mans.

Cet atelier pédagogique a été étudié pour qu'il soit représentatif d'un atelier d'usinage équipé avec des machines de : **fraisage, tournage, électroérosion, rectification, ajustage, CFAO et commandes numériques**.

Depuis juillet 2020, nous avons également intégrer une **presse à injecter** afin de pouvoir animer des formations maintenance sur les moules d'injection.

Des bases théoriques et techniques à la programmation des commandes numériques les plus complexes, notre objectif est concret et mesurable : former vos équipes pour optimiser vos productions.

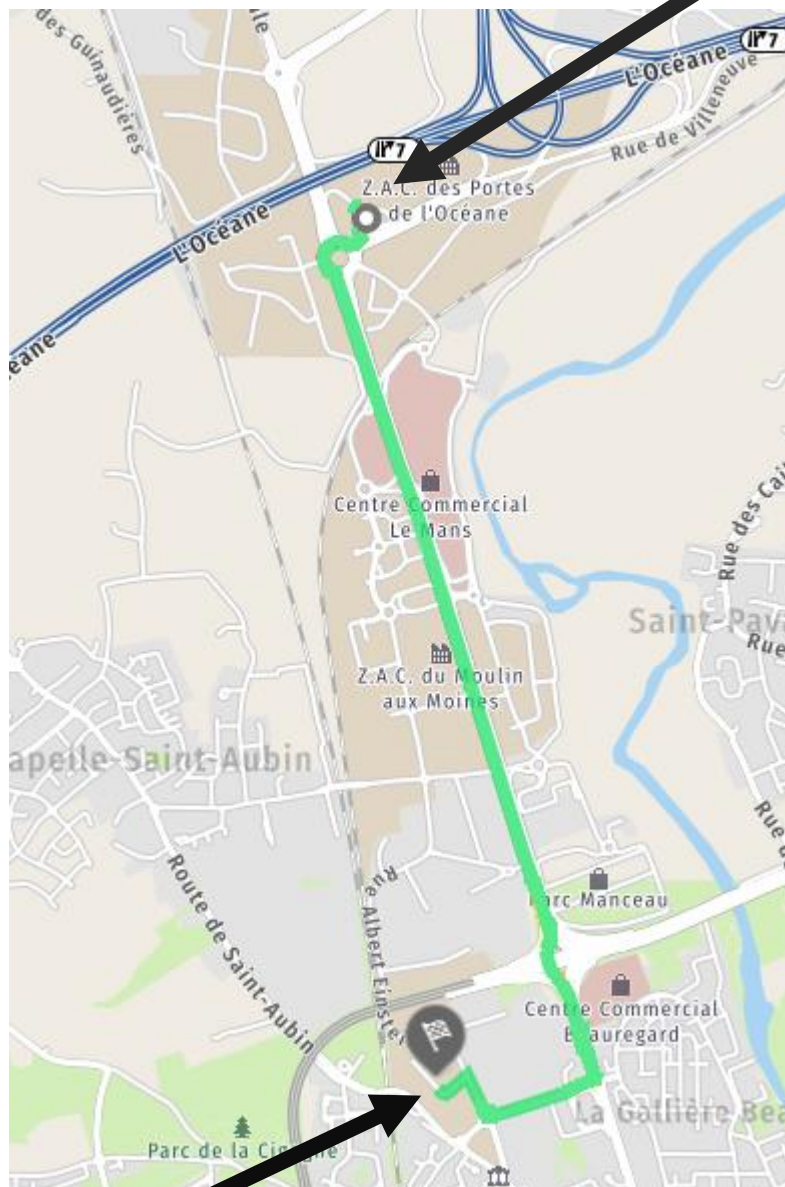
Pour que performance et qualité soient au rendez-vous, notre organisation s'adapte à vos contraintes : nous recevons vos salariés en inter-entreprises sur notre site du Mans, ou venons les former sur site. Une embauche ? Une nouvelle machine ? Nos formations peuvent aussi être ponctuelles et certifiantes (CQPM).

USINAGE FORMATIONS

15 rue des Frères Lumière
72650 LA CHAPELLE SAINT AUBIN
contact@usinage-formations.com

Itinéraire en fonction de l'autoroute A11

Sortie Autoroute
A11 Direction PARIS



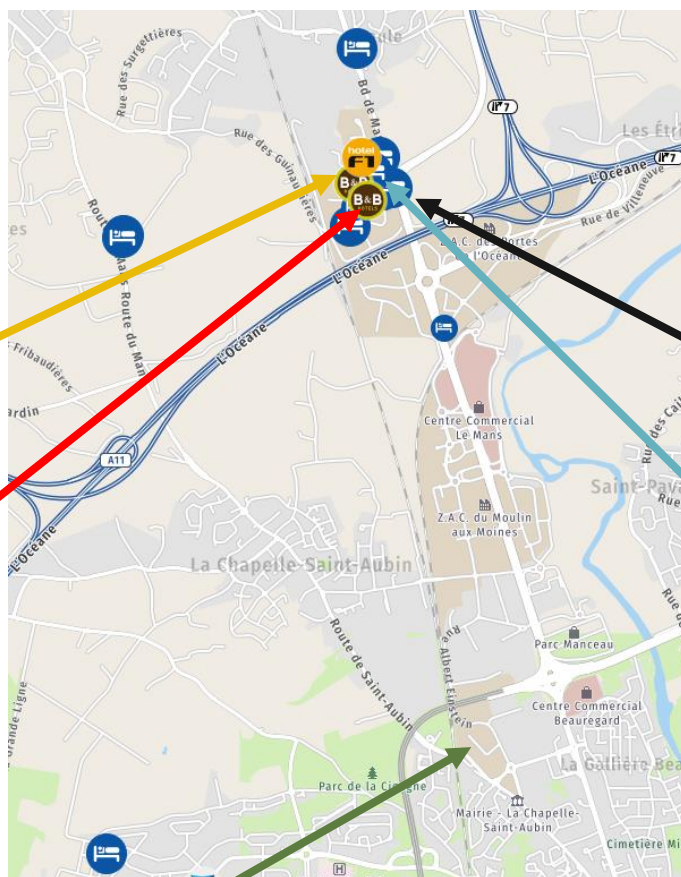
Hôtels à proximité

B&B HOTEL

8 Rue Joseph Caillaux,
72650 Saint-Saturnin
08 92 78 80 51

B&B HÔTEL LE MANS NORD

8 Rue Joseph Caillaux,
72650 SAINT-SATURNIN



BRIT HOTEL LES EVENS

Rue Louis Chappee, ZA Les
Grues Rouges, 72650 Saint-
Saturnin

ACE HÔTEL LE MANS

Rue Louis Chappee, 72650
Saint-Saturnin

INFORMATIONS COMPLEMENTAIRES

Démarche pédagogique – Les modalités

Usinage Formations est un organisme de formation spécialisé dans les formations dédiées à l'usinage.

Les modalités pédagogiques proposées se déclinent ainsi :

- Formations en inter : Réalisation de la formation dans notre atelier situé au 15, rue des frères lumière, 72650 La Chapelle-Saint-Aubin.
- Formations en Intra : Réalisation de la formation dans les locaux de l'établissement demandeur.

Formation en intrer

Réalisation de la formation dans notre atelier situé au 15, rue des frères lumière, 72650 La Chapelle-Saint-Aubin



USINAGE FORMATIONS

15 rue des Frères Lumière
72650 LA CHAPELLE SAINT AUBIN
contact@usinage-formations.com

CONSIGNES ET REGLEMENT INTERIEUR

Conseils en cas d'incendie

Nous rappelons que depuis le 1er février 2007, conformément à la législation (décret n° 2006-1386 du 15/11/06), fumer est interdit à l'intérieur de l'établissement.

En cas d'incendie, gardez votre calme et prévenez immédiatement les personnels présents. Fermez les portes et les fenêtres pour éviter les appels d'air.

En cas d'évacuation, suivez bien les consignes données par le référent de l'établissement

Règlement interieur

<https://usinage-formations.com/wp-content/uploads/2021/03/REGLEMENT-INTERIEUR.pdf>

Scannez
et découvrez !



Pour scanner, téléchargez l'app Unitag
gratuite sur unitag.io/app



USINAGE FORMATIONS

15 rue des Frères Lumière
72650 LA CHAPELLE SAINT AUBIN
contact@usinage-formations.com

Objectifs opérationnels

Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation
Détecter les compétences acquises
Concevoir un programme de formation adapté aux pré-requis et aux attentes (stagiaires et entreprise)
Détecter des compétences isolées

Programme de formation

1/ Présentation de la démarche entreprise et des enjeux d'une évaluation pré -formative (Environ 30 minutes)

2/ Evaluation par le biais de QCM sur les différents éléments théoriques sur les métiers de l'usinage (Environ 1 heure)

Thèmes abordés :

Lecture de plan

Métrologie

Techniques de coupe

Techniques d'usinage

Programmation CN

3/ Analyse des résultats du QCM par le formateur

4/ Rencontre individuelle afin de conforter les résultats du QCM, et détecter des compétences externes relatives au métier. (Environ 1 heure)

5/ Regroupement des informations et construction de grilles de compétences ainsi que des fiches individuelles d'évaluation.



Durée

7 heures

Prérequis

Aucun

Public concerné

Opérateurs sur machine-outil
Responsables de production,
chefs d'atelier

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo
projecteur

Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 00

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Interpréter un plan technique
Identifier les surfaces fonctionnelles
Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Programme de formation

Généralités sur la normalisation

Objectif de la normalisation

Exemple de normes en dessin technique

Représentation d'un objet sur un plan

Projection orthogonale

Méthode de transformation (translation, rotation et rabattement)

Perspectives

Visualisation en 3D

Dispositions des vues (conventions fondamentales)

Correspondance des vues entre elles

Dispositions des vues particulières

Éléments graphiques

Différents types de traits

Hachures

Écritures

Présentation du dessin

Format du plan

Cartouche

Nomenclature

Caractéristiques des documents

Échelle

Indices de mises à jour

Études des formes

Étude des formes prismatiques

Étude des formes de révolution

Vocabulaire technique des formes d'une pièce

Raccordements

Intersections

Représentation des filetages et taraudages

Étude des sections et des coupes

Étude de la cotation

Interprétation graphique de la cotation linéaire et angulaire

Rayon et diamètre

Tolérances dimensionnelles générales

Tolérances dimensionnelles normalisées

Ajustements

Tolérances de forme et de position

Tolérances d'état de surface

Cotation fonctionnelle et cotation de fabrication



Durée

21 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Techniciens de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 01

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le phénomène de la coupe
Choisir un outil adapté à l'usinage
Calculer les conditions de coupe

Programme de formation

Génération de la coupe
Mouvement de coupe
Mouvement d'avance
Mouvement de pénétration
Les outils de coupe
Les types d'outils : de forme, d'enveloppe, angle caractéristique d'un outil
Les matériaux d'outils (ARS, cermet, carbure, diamant, céramiques)
Les formes, modes de fixation, nuances
Choix des outils
Géométrie de l'outil de coupe (angle de coupe, angle de dépouille...)
Les éléments de la partie active
Les angles outils
Influence des brise-copeaux
Cinématique de la coupe
Vitesse de coupe : critère de choix
Vitesse d'avance
Vitesse de rotation : calcul
Temps de coupe
Débit
Durée de vie des outils
Usure des outils
Choix des différents paramètres
Lubrification
Rôle
Les différents lubrifiants
Leurs qualités
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Techniciens de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates



Nous consulter

Lieu de formation



Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact



02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 02

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements
Calculer une cote de fabrication
Utiliser les instruments de contrôle

Programme de formation

Généralités sur la normalisation
Objectif de la normalisation
Exemple de normes en dessin technique
Les ajustements normalisés
Tolérances dimensionnelles et géométriques
Tolérances d'état de surface
Les ajustements
Cote nominale, cote moyenne, IT
Intervalles de tolérances
Notion de cotation fonctionnelle et de cotation de fabrication
Tolérances de forme, d'orientation et de position
Définitions des différentes tolérances
Techniques de mesure
Planéité
Parallélisme
Coaxialité
Battement (simple ou double)
Concentricité
Instruments de contrôle
Dimensionnels :
Machine tridimensionnelle, Régllet, pied à coulisse, rapporteur d'angle, micromètre, trusquins...
Par comparaison :
Equerre, fausse équerre, gabarit, comparateur, compas, tampon
Mesure des états de surface
Rugosimètre
Pratique de contrôle
Mesure sur pièces usinées
Contrôle de pièce unitaire
Contrôle de petite série
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Connaître les bases en usinage et outils coupants

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 04

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Calculer avec précision les éléments géométriques d'une pièce
Contrôler une pièce grâce aux cotes sur pige

Programme de formation

Angles et triangles

Unités de mesure des angles

Angles aigus, droits, plats

Angles complémentaires, supplémentaires, adjacents

Bissectrice d'un angle

Angles opposés par le sommet

Triangle rectangle, isocèle, équilatéral, quelconque

Le cercle

Calcul de la circonférence et de la surface

Relations métriques entre les éléments d'une circonférence

Angle du centre, arc de cercle, corde et flèche

Tangente au cercle, point de tangence

Le cercle trigonométrique

Relations trigonométriques dans le triangle rectangle

Sinus, cosinus, tangente

Détermination d'un angle aigu et connaissance d'un de ses rapports trigonométriques

Calcul de pente et de conicité

Théorème de Pythagore

Diagonale du carré

Hauteur du triangle équilatéral

Repérage d'un point

Axes

Repère orthonormé

Coordonnées

Construction géométrique

Recherche des points

Raccordement d'une droite avec un arc de cercle

Raccordement d'un arc de cercle avec un arc de cercle

Utilisation des triangles quelconques

BILAN DE FORMATION



Durée

14 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 05

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Choisir, ordonnancer les processus d'usinage
Déterminer les conditions opératoires
Elaborer et valider une gamme d'usinage
Analyser et stocker un OF après production

Programme de formation

Analyse du dessin de définition
Définition des processus d'usinage requis en fonction de l'obtention du brut
Interaction entre entités d'usinage et le brut
Définition des opérations et des stratégies d'usinage
Ordonnancement des phases et opérations
Regroupement des opérations d'usinage
Choix des mises en position et des méthodes de maintien
Influence de la variabilité dimensionnelle
Détermination des efforts de serrage
Détermination des paramètres d'usinage en fonction des contraintes des machines-outils et des portes pièces
Choix de la machine, des outils
Les conditions de coupe (Etablir une base de données)
Rédaction de la gamme d'usinage
Détermination de la cotation fonctionnelle et de réglage
Détermination des temps de fabrication
Validation de la gamme d'usinage
Rédaction du dossier de fabrication
Fiche outils
Gamme
Documents de contrôle
Création du programme pièce
Lancement du dossier en atelier
Suivi mise en production de l'OF
Respect des procédures définies par le BE
Bilan fin de production
Analyse des écarts
Mise en place d'un plan d'actions correctives
Consignations des écarts dans le dossier
Indiçage et archivage du programme
Archivages des documents
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Connaître les bases de la mécanique et de la programmation

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 06

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Lire et analyser un plan de fabrication
Contrôler les pièces issues de la production
Calculer les conditions de coupe nécessaire à l'usinage
Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil
Lire et comprendre une gamme opératoire

Programme de formation

Lecture de plan
Généralités
Lecture d'un cartouche
Nomenclature
Cotation
Métrologie
Les unités de mesures
Base de calcul et trigonométrie
Cotations (spécifications dimensionnelles et géométriques)
Techniques d'usinages
Le fraisage, le tournage, la rectification, ...
Cinématiques machines
Les prises de pièce
Etau, bridages, plateau, montages.
L'isostatisme
Les techniques de coupe
Les outils (géométrie, normes, nuances)
Désignation des matériaux
Les conditions de coupe
Vitesse de coupe
Vitesse de rotation
Vitesse d'avance
La lubrification
Le type d'usinage
Les usures et problèmes liés aux outils
Les gammes d'usinage
Analyse de processus
Présentations des documents d'atelier
Mise en application
Etude de gamme d'usinage
Mise en position de pièces
Vérification des points de surveillance sur machine
Validation de la cotation sur plan client
BILAN DE FORMATION

Durée

70 heures



Prérequis

Savoir lire, écrire et compter

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production
Technicien de maintenance

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo
projecteur

Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 07

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Analyser de façon globale les opérations d'ajustage
Connaître le vocabulaire concernant l'ajustage
Assurer le maintien en position des pièces avant et pendant l'assemblage
Assurer l'assemblage et l'ajustage d'un élément ou d'un sous élément
Assurer le polissage

Programme de formation

Décoder un dessin :
Lecture de plan.
Normalisation du dessin technique
Les coupes et les sections
La cotation
Les tolérances dimensionnelles et géométriques
Les ajustements
Le traçage :
Les instruments de traçage
Traçage géométrique.
Division d'une circonférence
Traçage en l'air, à plat
Pointage :
Le pointeau
Forme, affûtage
Confirmer un traçage
Sciage :
Choix de la denture
Scie à main, à ruban

Ebavurage :
Caractéristiques et formes des limes
Mode opératoire
Les instruments de mesure :
Lecture au vernier : Pied à coulisse, jauge de profondeur
Lecture vis micrométrique : Micromètre extérieur et intérieur
Lecture par comparaison : Cales étalon, tampon, calibre à mâchoire
Centrage – Perçage :
Fréquence de rotation
Lire un abaque
Les forets à centrer
Les forets : montage – affûtage
Ebavurage des trous : les fraises
Lamage – Fraisage :
Les outils
Taraudage :
Différents profils de filetage
Contrôle au calibre et au peigne
Pas métrique.
Diamètre de perçage
Les outils : les tarauds – les appareils à tarauder – la lubrification
Alésage :
Les alésoirs à main, machine
Conditions de coupe et préparation
Filetage :
Les outils et porte-outils



Durée

35 heures

Prérequis

Connaissance des bases de l'usinage

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production
Technicien de maintenance
ouillage

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 08

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Utiliser une fraiseuse conventionnelle
Réaliser des pièces simples en complète autonomie

Programme de formation

Généralités

Montage et entraînement des fraises.

Facteurs du travail de coupe.

Bridage des pièces.

Réglage : perpendicularité de la broche – Dégauchissage des mors d'un étau.

Les mouvements

L'entretien – la maintenance

Les opérations réalisées

Surfaçage

Dressage

Perçage

Alésage

Evidement de poche

Epaulement

Rainurage

Fraisage par retournement

Fraisage de forme

Les montages utilisés

Bridage/table

Étau

Travaux pratiques de fraisage

Première approche sur machine :

Réalisation d'un cubage

Usinage d'un prisme – usinage d'épaulement – travail avec les 3 axes

Réalisation d'une cale de montage

Usinage par retournement

Réalisation d'un bloc à tenon

Usinage d'un V_e à 90° - contrôle

Réalisation d'un bloc à rainure

Usinage de rainures droites : débouchantes, non débouchantes

Réalisation d'une rainure

Usinage de plans obliques

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage

Public concerné

Opérateurs de production

Technicien de production

Technicien de maintenance

ouillage

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et

attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 09

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Tournage conventionnel



Objectifs opérationnels

Utiliser un tour conventionnel
Réaliser des pièces simples en complète autonomie

Programme de formation

Généralités
Descriptif des organes d'un tour
Les mouvements
L'entretien – la maintenance
Les opérations réalisées
Dressage
Chariotage
Epaulement
Perçage
Tronçonnage
Alésages
Gorges
Filetages
Moletages
Les montages utilisés
En l'air
En mixte
Entre pointe
Avec lunette fixe ou suiveuse
Travaux pratiques :
Première approche sur machine :
Réalisation d'un cylindre épaulé
Réalisation d'un plot de centrage (travail en l'air)
Travail entre pointe – tenue de tolérances
Ébauche d'une butée pointue.
Usinage de cône extérieur
Réalisation d'une toupie de plombier
Exercices synthèse – Usine de cône extérieur – Tenue des côtes
Finition d'une butée pointue
Moletage – Filetage – Taraudage
Réalisation d'une poignée moletée
Perçage – Tronçonnage – Alésage
Réalisation d'une bague cylindrique
Reprise en mors doux – Synthèse des opérations
Réalisation d'un fil à plomb
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production
Technicien de maintenance
ouillage

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : METIER 10

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
 Structure générale (le nom, le début, la fin)
 Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
 Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
 Fonctions d'avance et de rotation
 Les codes G :
Déplacements
Compensation de rayon d'outil
Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
Arrosage
Mise en rotation
...
 Les outils (définitions, corrections)
 Les principaux cycles
Mise en application
 Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
 Chargement et édition sur machine

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAN01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
Les codes G
Les codes M
Les adresses de programmation
Programmation des cycles
Cycle d'ébauche intérieur ou extérieur
Cycle de finition
Cycle de gorge
Cycle de filetage
Cycles de pointage, perçage, taraudage
Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
 Variables utilisateurs
 Variables systèmes
Saut inconditionnel
Saut conditionnels
 IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
 Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
 Création de compteurs pièces
 Création de programme d'embarrage
Bilan de formation

Durée

21 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAN02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
 Découverte des fonctions de programmation de base
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage simple du logiciel
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAN03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
 Programmation d'un axe de fraisage (axe C et axe Y suivant option)
 Codes et cycles spécifiques
 Réglage des outils tournant
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAN04T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
Connaissance de la programmation ISO
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAN05T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation FANUC Programmation Tournage conversationnelle axe C, Y, B



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes avec des outils tournants
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
 Découverte des fonctions de programmation de base
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage simple du logiciel
Programmation conversationnelle des axes C/Y/B
Programmation de cycles de fraisage
Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
Évidement de poche et surfaçage
Contournage
Usinage en enroulement (en ZC)
Calcul de points
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
traditionnel en tournage et/ou en
fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAN06T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
 Structure générale (le nom, le début, la fin)
 Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
 Choix du système de programmation
 Programmation de décalage d'origine
 Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
 ...
Les outils (définitions, corrections)
 Les principaux cycles
Mise en application
 Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
 Chargement et édition sur machine

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAN01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
 Rappel des codes de base
 Les codes G
Les codes M
Les adresses de programmation
 Programmation des cycles
Cycle de perçage, lamage, taraudage,...
Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
 Variables utilisateurs
 Variables systèmes
Saut inconditionnel
Saut conditionnels
 IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
 Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
 Création de compteurs pièces
 Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAN02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
 Découverte des fonctions de programmation de base
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage simple du logiciel
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAN03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAN04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
Connaissance de la programmation ISO
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAN05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation FANUC Manipulation et programmation Palpage pièce et outil



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
Montage et réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
Cycle de palpage dans un angle
Cycle de décalage angulaire
Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
Réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
Cycle de mesure de longueur d'outil
Cycle de mesure de rayon d'outil
Cycle de mesures combinés
Cycle de contrôle d'usure d'outil
Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation



Durée

28 heures

Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAN06F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation FANUC Programmation Fraisage conversationnelle

5 axes



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
 Découverte des fonctions de programmation de base
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
 Décalage d'origine spécifique et positionné
 Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
 Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAN07F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
 Structure générale (le nom, le début, la fin)
 Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
 Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
 Fonctions d'avance et de rotation
 Les codes G :
Déplacements
Compensation de rayon d'outil
Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
Arrosage
Mise en rotation
...
 Les outils (définitions, corrections)
 Les principaux cycles
Mise en application
 Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
 Chargement et édition sur machine

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
Les codes G
Les codes M
Les adresses de programmation
Programmation des cycles
Cycle d'ébauche intérieur ou extérieur
Cycle de finition
Cycle de gorge
Cycle de filetage
Cycles de pointage, perçage, taraudage
Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
 Variables utilisateurs
 Variables systèmes
Saut inconditionnel
Saut conditionnels
 IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
 Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
 Création de compteurs pièces
 Création de programme d'embarrage
Bilan de formation



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglurs – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
 Découverte des fonctions de programmation de base
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage simple du logiciel
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
 Programmation d'un axe de fraisage (axe C et axe Y suivant option)
 Codes et cycles spécifiques
 Réglage des outils tournant
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS04T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
Connaissance de la programmation ISO
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS05T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation HAAS Programmation Tournage conversationnelle axe C, Y, B



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes avec des outils tournants
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
 Découverte des fonctions de programmation de base
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage simple du logiciel
Programmation conversationnelle des axes C/Y/B
Programmation de cycles de fraisage
Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
Évidement de poche et surfaçage
Contournage
Usinage en enroulement (en ZC)
Calcul de points
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
traditionnel en tournage et/ou en
fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS06T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
 Structure générale (le nom, le début, la fin)
 Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
 Choix du système de programmation
 Programmation de décalage d'origine
 Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
 ...
Les outils (définitions, corrections)
 Les principaux cycles
Mise en application
 Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
 Chargement et édition sur machine

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
 Rappel des codes de base
 Les codes G
Les codes M
Les adresses de programmation
 Programmation des cycles
Cycle de perçage, lamage, taraudage,...
Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
 Variables utilisateurs
 Variables systèmes
Saut inconditionnel
Saut conditionnels
 IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
 Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
 Création de compteurs pièces
 Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
 Découverte des fonctions de programmation de base
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage simple du logiciel
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Conversion en ISO
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
Connaissance de la programmation ISO
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation HAAS Manipulation et programmation Palpage pièce et outil



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
Montage et réglage palpeur
Étalonnage de palpeur
Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
Cycle de palpage dans un angle
Cycle de décalage angulaire
Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
Réglage palpeur
Étalonnage de palpeur
Cycle de mesure de longueur d'outil
Cycle de mesure de rayon d'outil
Cycle de mesures combinés
Cycle de contrôle d'usure d'outil
Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation



Durée

28 heures

Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS06F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation HAAS Programmation Fraisage conversationnelle

5 axes



**Usinage
Formations**

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
 Découverte des fonctions de programmation de base
 Création d'un programme simple
 Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
 Décalage d'origine spécifique et positionné
 Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
 Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HAAS07F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, ...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Programmation d'un axe de fraisage (axe C suivant option)
Codes et cycles spécifiques
Réglage des outils tournant
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Paramétrage des cycles complexes
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HEID01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, ...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Programmation d'un axe de fraisage (axe C suivant option)
Codes et cycles spécifiques
Réglage des outils tournant
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Paramétrage des cycles complexes
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage
Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HEID02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

- Maîtriser les fonctions de paramétrage
- Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
- Créer des compteurs
- Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

- Programmation paramétrée
- Les opérateurs mathématiques
- Boucle de programme
- Sauts inconditionnels
- Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
- Les variables
- Variables utilisateurs
- Variables système
- Construction de programmes paramétrés
- Saut de programme
- Imbrication de programme
- Technique de sous-programmes
- Utilisation de variables pour programme paramétré
- Création de compteur
- Paramétrage des données de réglage
- Paramétrage des conditions de coupe
- Paramétrage de formes
- BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

- Maîtrise des bases de l'usinage
- Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

- Opérateurs de production
- Technicien de production

Modalités de suivi

- Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

- Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

- Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
- Méthode active et participative
- Salles de cours équipées de vidéo projecteur
- Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HEID03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation HEIDENHAIN Programmation Tournage conversationnelle axe C, Y, B



**Usinage
Formations**

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes avec des outils tournants
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
 Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Programmation conversationnelle des axes C/Y/B
Programmation de cycles de fraisage
Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
Évidement de poche et surfaçage
Contournage
Usinage en enroulement (en ZC)
Calcul de points
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : HEID04T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation HEIDENHAIN Fraisage conversationnelle TNC

Niveau 1



Objectifs opérationnels

- Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
- Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
- Créer des programmes simples
- Utiliser les cycles de programmation
- Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

- Manipulations machine
 - Les modes (Auto, Edit, MDI, ...)
 - Les réglages d'origines
 - Les réglages d'outils
 - Transfert de programme
 - Exécution de programme
 - Gestion des aléas
 - Redémarrage en cours de programme
 - Redémarrage pour reprise de cote
 - Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
 - Redémarrage après un problème de changement d'outil
 - Programmation conversationnelle
 - Les codes de base
 - Les cycles de fraisage
 - Cycle de surfacage
 - Cycles de pointage – perçage brise copeaux – déburrage – taraudage - ...
 - Cycles de poche et tenon standard
 - Cycles SL (poches et ilots quelconques)
 - Programmation de décalage (translation – rotation – miroir – homothétie)
 - Programmation de répétitions
 - Programmation avec labels (pour imbrication sous-programme)
 - Mise en application
 - Etude de programme type client
 - Création de programme de formes paramétrées
 - Création de compteurs pièces
 - Création de programme de gestion de vie d'outil
- BILAN DE FORMATION**



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HEID01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation HEIDENHAIN Fraisage conversationnelle TNC

Niveau 2



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpation pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpation

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
Montage et réglage palpeur
Étalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpation dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
Réglage palpeur
Étalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

21 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage

Public concerné

Opérateurs – régulateurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HEID02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

- Maîtriser les fonctions de paramétrage
- Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
- Créer des compteurs
- Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

- Programmation paramétrée
- Les opérateurs mathématiques
- Les sauts de programmes
- Boucle de programme
- Sauts inconditionnels
- Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
- Les variables
- Variables utilisateurs
- Variables système
- Construction de programmes paramétrés
- Saut de programme
- Imbrication de programme
- Technique de sous-programmes
- Utilisation de variables pour programme paramétré
- Création de compteur
- Paramétrage des données de réglage
- Paramétrage des conditions de coupe
- Paramétrage de formes
- BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

- Maîtrise des bases de l'usinage
- Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

- Opérateurs de production
- Technicien de production

Modalités de suivi

- Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

- Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

- Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
- Méthode active et participative
- Salles de cours équipées de vidéo projecteur
- Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : HEID03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation HEIDENHAIN Manipulation et programmation

Palpage pièce et outil



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
Montage et réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpage dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
Réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

28 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : HEID04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation HEIDENHAIN Programmation Fraisage conversationnelle 5 axes



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
Décalage d'origine spécifique et positionné
Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : HEID05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, ...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Les codes de base
Les cycles de fraisage
 Cycle de surfacage
 Cycles de pointage – perçage brise copeaux – déburrage – taraudage - ...
 Cycles de poche et tenon standard
 Cycles SL (poches et ilots quelconques)
Programmation de décalage (translation – rotation – miroir – homothétie)
Programmation de répétitions
Programmation avec labels (pour imbrication sous-programme)
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : KERN01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpation pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpation

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
Montage et réglage palpeur
Étalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpation dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
Réglage palpeur
Étalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

21 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage

Public concerné

Opérateurs – régulateurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : KERN02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : KERN03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation KERN Manipulation et programmation Palpage pièce et outil



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
Montage et réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpage dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
Réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

28 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : KERN04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation KERN Programmation Fraisage conversationnelle

5 axes



**Usinage
Formations**

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
Décalage d'origine spécifique et positionné
Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : KERN05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Simulation d'un programme
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraiseage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel sur la manipulation de la CN
Réglage des origines (machine et programme)
Choix et réglage des outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Rappel sur la programmation
Gestion de programme : modification, suppression
Cycles d'usinage:
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Utilisation des distances de sécurité
Programmation évoluée
Cycles d'usinage pour axe C et/ou Y suivant option
Décalage d'origine
Tester ses programmes
Accès à la table de programme pièces
Sélection d'un programme pièce
Édition d'un programme
Simulation d'un programme
Fonction zoom
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage. Connaissance de base en manipulation et programmation Mazatrol

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation MAZAK Programmation Tournage conversationnelle axe C, Y, B



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes avec des outils tournants
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
 Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Programmation conversationnelle des axes C/Y/B
Programmation de cycles de fraisage
 Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
 Évidement de poche et surfaçage
 Contournage
 Usinage en enroulement (en ZC)
 Calcul de points

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
traditionnel en tournage et/ou en
fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ04T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, ...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Les codes de base
Les cycles de fraisage
 Cycle de surfacage
 Cycles de pointage – perçage brise copeaux – déburrage – taraudage - ...
 Cycles de poche et tenon standard
 Cycles SL (poches et ilots quelconques)
Programmation de décalage (translation – rotation – miroir – homothétie)
Programmation de répétitions
Programmation avec labels (pour imbrication sous-programme)
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
Montage et réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpation dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
Réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.
Connaissance de base en manipulation et programmation Mazatrol

Public concerné

Opérateurs – réglurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation MAZAK Manipulation et programmation Palpage pièce et outil



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
Montage et réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpage dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
Réglage palpeur
Etalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

28 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation MAZAK Programmation Fraisage conversationnelle 5 axes



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
Décalage d'origine spécifique et positionné
Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MAZ05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Structure générale (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
...
Les outils (définitions, corrections)
Les principaux cycles
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraiseage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : SIE01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
 Les codes G
 Les codes M
 Les adresses de programmation
 Programmation des cycles
 Cycle d'ébauche intérieur ou extérieur
 Cycle de finition
 Cycle de gorge
 Cycle de filetage
 Cycles de pointage, perçage, taraudage
 Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
 Variables utilisateurs
 Variables systèmes
 Saut inconditionnel
 Saut conditionnels
 IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme d'embarrage
Bilan de formation



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : SIE02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : SIE03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Programmation d'un axe de fraisage (axe C et axe Y suivant option)
 Codes et cycles spécifiques
 Réglage des outils tournant
Simulation d'un programme
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : SIE04T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

- Maîtriser les fonctions de paramétrage
- Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
- Créer des compteurs
- Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

- Programmation paramétrée
- Les opérateurs mathématiques
- Les sauts de programmes
- Boucle de programme
- Sauts inconditionnels
- Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
- Les variables
- Variables utilisateurs
- Variables système
- Construction de programmes paramétrés
- Saut de programme
- Imbrication de programme
- Technique de sous-programmes
- Utilisation de variables pour programme paramétré
- Création de compteur
- Paramétrage des données de réglage
- Paramétrage des conditions de coupe
- Paramétrage de formes
- BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

- Maîtrise des bases de l'usinage
- Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

- Opérateurs de production
- Technicien de production

Modalités de suivi

- Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

- Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

- Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
- Méthode active et participative
- Salles de cours équipées de vidéo projecteur
- Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : SIE05T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation SIEMENS Programmation Tournage conversationnelle axe C, Y, B



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes avec des outils tournants
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Simulation d'un programme
Programmation conversationnelle des axes C/Y/B
 Programmation de cycles de fraisage
 Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
 Évidement de poche et surfaçage
 Contournage
 Usinage en enroulement (en ZC)
 Calcul de points

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : SIE06T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Structure générale (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
 ...
Les outils (définitions, corrections)
Les principaux cycles
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : SIE01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
Les codes G
Les codes M
Les adresses de programmation
Programmation des cycles
 Cycle de perçage, lamage, taraudage,...
Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
Variables utilisateurs
Variables systèmes
Saut inconditionnel
Saut conditionnels
IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglurs – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : SIE02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : SIE03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage CN
en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – régleurs –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : SIE04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : SIE05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation SIEMENS Manipulation et programmation Palpage pièce et outil



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
 Montage et réglage palpeur
 Étalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpage dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
 Réglage palpeur
 Étalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

28 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : SIE06F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation SIEMENS Programmation Fraisage conversationnelle 5 axes



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
 Décalage d'origine spécifique et positionné
 Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
 Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
 Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : SIE07F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Structure générale (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
...
Les outils (définitions, corrections)
Les principaux cycles
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraiseage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MOR01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
 Les codes G
 Les codes M
 Les adresses de programmation
 Programmation des cycles
 Cycle d'ébauche intérieur ou extérieur
 Cycle de finition
 Cycle de gorge
 Cycle de filetage
 Cycles de pointage, perçage, taraudage
 Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
 Variables utilisateurs
 Variables systèmes
 Saut inconditionnel
 Saut conditionnels
 IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme d'embarrage
Bilan de formation

Durée

21 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.
Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MOR02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MOR03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Programmation d'un axe de fraisage (axe C et axe Y suivant option)
 Codes et cycles spécifiques
 Réglage des outils tournant
Simulation d'un programme
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MOR04T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

- Maîtriser les fonctions de paramétrage
- Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
- Créer des compteurs
- Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

- Programmation paramétrée
- Les opérateurs mathématiques
- Les sauts de programmes
- Boucle de programme
- Sauts inconditionnels
- Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
- Les variables
- Variables utilisateurs
- Variables système
- Construction de programmes paramétrés
- Saut de programme
- Imbrication de programme
- Technique de sous-programmes
- Utilisation de variables pour programme paramétré
- Création de compteur
- Paramétrage des données de réglage
- Paramétrage des conditions de coupe
- Paramétrage de formes
- BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

- Maîtrise des bases de l'usinage
- Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

- Opérateurs de production
- Technicien de production

Modalités de suivi

- Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

- Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

- Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
- Méthode active et participative
- Salles de cours équipées de vidéo projecteur
- Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MOR05T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation MORI SEIKI Programmation Tournage conversationnelle axe C, Y, B



**Usinage
Formations**

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes avec des outils tournants
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Simulation d'un programme
Programmation conversationnelle des axes C/Y/B
 Programmation de cycles de fraisage
 Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
 Évidement de poche et surfaçage
 Contournage
 Usinage en enroulement (en ZC)
 Calcul de points

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
traditionnel en tournage et/ou en
fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MOR06T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Structure générale (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
 ...
Les outils (définitions, corrections)
Les principaux cycles
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MOR01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
Les codes G
Les codes M
Les adresses de programmation
Programmation des cycles
 Cycle de perçage, lamage, taraudage,...
Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
Variables utilisateurs
Variables systèmes
Saut inconditionnel
Saut conditionnels
IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MOR02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MOR03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage CN
en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MOR04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

- Maîtriser les fonctions de paramétrage
- Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
- Créer des compteurs
- Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

- Programmation paramétrée
- Les opérateurs mathématiques
- Les sauts de programmes
- Boucle de programme
- Sauts inconditionnels
- Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
- Les variables
- Variables utilisateurs
- Variables système
- Construction de programmes paramétrés
- Saut de programme
- Imbrication de programme
- Technique de sous-programmes
- Utilisation de variables pour programme paramétré
- Création de compteur
- Paramétrage des données de réglage
- Paramétrage des conditions de coupe
- Paramétrage de formes
- BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

- Maîtrise des bases de l'usinage
- Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

- Opérateurs de production
- Technicien de production

Modalités de suivi

- Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

- Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

- Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
- Méthode active et participative
- Salles de cours équipées de vidéo projecteur
- Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

- Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
- 15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MOR05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation MORI SEIKI Manipulation et programmation

Palpage pièce et outil



Objectifs opérationnels

- Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
- Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
- Étalonner un palpeur
- Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
- Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

- Rappel des manipulations machine
- Interface de la CN
- Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
- Les réglages d'origines
- Les réglages d'outils
- Transfert de programme
- Exécution de programme
- Gestion des aléas
- Redémarrage en cours de programme
- Redémarrage pour reprise de cote
- Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
- Redémarrage après un problème de changement d'outil
- Palpage pièce
 - Montage et réglage palpeur
 - Étalonnage de palpeur
 - Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 - Cycle de palpage dans un angle
 - Cycle de décalage angulaire
 - Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 - Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 - Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
- Palpage outil
 - Réglage palpeur
 - Étalonnage de palpeur
 - Cycle de mesure de longueur d'outil
 - Cycle de mesure de rayon d'outil
 - Cycle de mesures combinés
 - Cycle de contrôle d'usure d'outil
 - Cycle de contrôle de casse outil
- Bilan de formation

Durée

28 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : MOR06F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation MORI SEIKI Programmation Fraisage conversationnelle 5 axes



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
 Décalage d'origine spécifique et positionné
 Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
 Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
 Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : MOR07F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Structure générale (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
...
Les outils (définitions, corrections)
Les principaux cycles
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraiseage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : NUM01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
 Les codes G
 Les codes M
 Les adresses de programmation
 Programmation des cycles
 Cycle d'ébauche intérieur ou extérieur
 Cycle de finition
 Cycle de gorge
 Cycle de filetage
 Cycles de pointage, perçage, taraudage
 Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
 Variables utilisateurs
 Variables systèmes
 Saut inconditionnel
 Saut conditionnels
 IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme d'embarrage
Bilan de formation



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : NUM02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : NUM03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes complexes
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Programmation d'un axe de fraisage (axe C et axe Y suivant option)
 Codes et cycles spécifiques
 Réglage des outils tournant
Simulation d'un programme
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : NUM04T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : NUM05T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation NUM Programmation Tournage conversationnelle axe C, Y, B



**Usinage
Formations**

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes avec des outils tournants
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Simulation d'un programme
Programmation conversationnelle des axes C/Y/B
 Programmation de cycles de fraisage
 Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
 Évidement de poche et surfaçage
 Contournage
 Usinage en enroulement (en ZC)
 Calcul de points

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : NUM06T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Structure générale (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
 ...
Les outils (définitions, corrections)
Les principaux cycles
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : NUM01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
Les codes G
Les codes M
Les adresses de programmation
Programmation des cycles
 Cycle de perçage, lamage, taraudage,...
Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
Variables utilisateurs
Variables systèmes
Saut inconditionnel
Saut conditionnels
IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglurs – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : NUM02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : NUM03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage CN
en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – régleurs –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : NUM04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : NUM05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation NUM Manipulation et programmation Palpage pièce et outil



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
 Montage et réglage palpeur
 Étalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpage dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
 Réglage palpeur
 Étalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

28 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : NUM06F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation NUM Programmation Fraisage conversationnelle 5 axes



**Usinage
Formations**

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
 Décalage d'origine spécifique et positionné
 Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
 Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
 Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : NUM07F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAG01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Programmation d'un axe de fraisage (axe C et axe Y suivant option)
 Codes et cycles spécifiques
 Réglage des outils tournant
Simulation d'un programme
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAG02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

- Maîtriser les fonctions de paramétrage
- Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
- Créer des compteurs
- Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

- Programmation paramétrée
- Les opérateurs mathématiques
- Les sauts de programmes
- Boucle de programme
- Sauts inconditionnels
- Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
- Les variables
- Variables utilisateurs
- Variables système
- Construction de programmes paramétrés
- Saut de programme
- Imbrication de programme
- Technique de sous-programmes
- Utilisation de variables pour programme paramétré
- Création de compteur
- Paramétrage des données de réglage
- Paramétrage des conditions de coupe
- Paramétrage de formes
- BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

- Maîtrise des bases de l'usinage
- Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

- Opérateurs de production
- Technicien de production

Modalités de suivi

- Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

- Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

- Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
- Méthode active et participative
- Salles de cours équipées de vidéo projecteur
- Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAG03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAG01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage CN
en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – régleurs –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAG02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : FAG03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation FAGOR Manipulation et programmation Palpage pièce et outil



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
 Montage et réglage palpeur
 Étalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpage dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
 Réglage palpeur
 Étalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

28 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : FAG04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Structure générale (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
...
Les outils (définitions, corrections)
Les principaux cycles
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraiseage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : OKU01T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
 Les codes G
 Les codes M
 Les adresses de programmation
 Programmation des cycles
 Cycle d'ébauche intérieur ou extérieur
 Cycle de finition
 Cycle de gorge
 Cycle de filetage
 Cycles de pointage, perçage, taraudage
 Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
 Variables utilisateurs
 Variables systèmes
 Saut inconditionnel
 Saut conditionnels
 IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme d'embarrage
Bilan de formation



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : OKU02T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Création du brut en 3D
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraissage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : OKU03T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Programmation d'un axe de fraisage (axe C et axe Y suivant option)
 Codes et cycles spécifiques
 Réglage des outils tournant
Simulation d'un programme
Paramétrage des cycles complexes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de la manipulation de base de machines numériques

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : OKU04T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OKU05T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation OKUMA Programmation Tournage conversationnelle axe C, Y, B



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes avec des outils tournants
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Dressage
 Cylindrage, alésage
 Perçage, taraudage
 Filetage
 Cycles de gorge
Simulation d'un programme
Programmation conversationnelle des axes C/Y/B
 Programmation de cycles de fraisage
 Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
 Évidement de poche et surfaçage
 Contournage
 Usinage en enroulement (en ZC)
 Calcul de points

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage
traditionnel en tournage et/ou en
fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers –
programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OKU06T

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Structure générale (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
Choix du système de programmation
Programmation de décalage d'origine
Fonctions d'avance et de rotation
Les codes G :
 Déplacements
 Compensation de rayon d'outil
 Influences sur les modes d'exécution de programme
Les codes M :
 Arrosage
 Mise en rotation
 ...
Les outils (définitions, corrections)
Les principaux cycles
Mise en application
Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
Chargement et édition sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : OKU01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer un programme ISO
Réaliser des programmes complexes
Utiliser les fonctions de paramétrage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation ISO
Rappel des codes de base
Les codes G
Les codes M
Les adresses de programmation
Programmation des cycles
 Cycle de perçage, lamage, taraudage,...
Appel de sous-programmes
Utilisation des fonctions de paramétrage
Exploitation des variables
Variables utilisateurs
Variables systèmes
Saut inconditionnel
Saut conditionnels
IF - WHILE - WHEN...
Mise en application
Etude de programme type client
Création de programme de formes paramétrées
Création de compteurs pièces
Création de programme de gestion de vie d'outil
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraisage

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil

Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : OKU02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OKU03F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
traditionnel en tournage et/ou
fraisage

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OKU04F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

Programme de formation

Programmation paramétrée
Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système
Construction de programmes paramétrés
Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise des bases de l'usinage
Connaissance de l'usinage sur commande numérique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OKU05F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation OKUMA Manipulation et programmation Palpage pièce et outil



Objectifs opérationnels

Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palpage pièce et outil
Récupérer les données issues d'un palpage

Programme de formation

Rappel des manipulations machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Les réglages d'outils
Transfert de programme
Exécution de programme
Gestion des aléas
Redémarrage en cours de programme
Redémarrage pour reprise de cote
Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
Redémarrage après un problème de changement d'outil
Palpage pièce
 Montage et réglage palpeur
 Étalonnage de palpeur
 Cycle de centrage (intérieur ou extérieur)
 Cycle de palpage dans un angle
 Cycle de décalage angulaire
 Calcul de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires
 Initialisation du point de référence à partir de quatre trous/tenons circulaires
 Initialisation du centre de cercle à partir de trois trous/tenons
Palpage outil
 Réglage palpeur
 Étalonnage de palpeur
 Cycle de mesure de longueur d'outil
 Cycle de mesure de rayon d'outil
 Cycle de mesures combinés
 Cycle de contrôle d'usure d'outil
 Cycle de contrôle de casse outil
Bilan de formation

Durée

28 heures



Prérequis

Connaissance de base en programmation ISO tournage et/ou fraissage

Public concerné

Opérateurs – régleurs – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OKU06F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation OKUMA Programmation Fraisage conversationnelle 5 axes



Objectifs opérationnels

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Créer des programmes simples
Utiliser les cycles de programmation
Programmer un usinage en complète autonomie

Programme de formation

Manipulation machine
Interface de la CN
Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting,...)
Les réglages d'origines
Réglage des origines machine
Réglage des origines programme
Introduction de décalage
Les réglages d'outils
Saisie de valeurs de jauges
Mesure des longueurs d'outils sur machine
Introduction de compensation d'usure
Transfert de programme
Transfert via disquette/carte mémoire ou USB
Sélection du programme à usiner
Test syntaxique et/ou graphique
Exécution de programme
Usinage en bloc à bloc
Usinage en continu
Gestion des aléas
Programmation conversationnelle
Découverte des fonctions de programmation de base
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis :
 Surfaçage
 Poche, évidement
 Cycle de perçage
 Cycle d'alésage
 Cycle de taraudage
Simulation d'un programme
Programmation spécifique 4 et 5 axes
 Décalage d'origine spécifique et positionné
 Cycles spécifiques aux 4e et 5e axes
 Sécurité relative aux déplacements en 5 axes
 Optimisation de la tolérance d'exécution de programme (usinage 3D)

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : OKU07F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Comprendre le principe d'usinage en électroérosion
Déterminer les sous dimensions et le nombre d'électrodes
Déterminer les stratégies en fonction des états de surfaces
Choisir les régimes adaptés

Programme de formation

Principe et généralités
Principe physique de l'électroérosion
Les défauts d'usinage
Paramètres de protection
Les technologies
Matériaux usinables en érosion
Choix des matériaux d'électrodes
Les courbes technologiques
Conception des électrodes (spécifique enfonçage)
Calcul des sous dimensions d'électrodes
Élaboration d'une gamme pour un usinage statique avec cuivre
Usinage et optimisation
Avantages et inconvénients du planétaire
Choix des priorités (vitesse, moindre usure, état de surface)
Déterminer le nombre d'électrodes
Élaboration d'une gamme avec deux électrodes
Choix du fil et de la technologie (spécifique fil)
Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux
Paramètres secondaires
Tableaux de technologies
Les automatismes de protection
Travaux pratiques
Usinage d'un taraudage
Usinage vectoriel en unidirectionnel
Rappel sur les précautions d'usinage
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maitrise de la lecture de plan et
des calculs trigonométriques

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo
projecteur

Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : EE01

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Élaborer une gamme d'usinage
Piloter une machine conventionnelle avec planétaire
Déterminer les sous dimensions et le nombre d'électrodes
Concevoir les bruts
Choisir les régimes adaptés

Programme de formation

Principe et généralités
Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux
Paramètres secondaires
Essai d'usinage
L'arrosage
Les défauts d'usinage
Paramètres de protection
Les technologies
Matériaux usinables en érosion
Choix des matériaux d'électrodes
Les courbes technologiques
Conception des électrodes
Calcul des sous dimensions d'électrodes
Élaboration d'une gamme pour un usinage statique avec cuivre
Usinage et optimisation
Avantages et inconvénients du planétaire
Choix des priorités (vitesse, moindre usure, état de surface)
Déterminer le nombre d'électrodes
Élaboration d'une gamme avec deux électrodes
Travaux pratiques
Usinage d'un taraudage
Usinage vectoriel en unidirectionnel
Rappel sur les précautions d'usinage
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : EE01E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Élaborer une gamme d'usinage
Piloter une machine conventionnelle avec planétaire
Déterminer les sous dimensions et le nombre d'électrodes
Concevoir les bruts
Choisir les régimes adaptés

Programme de formation

Rappel sur les principes et généralités Principe physique de l'électro érosion Paramètres principaux
Paramètres secondaires Essai d'usinage L'arrosage
Les défauts d'usinage
Paramètres de protection
Les technologies
Matériaux usinables en érosion
Choix des matériaux d'électrodes
Les courbes technologiques
Conception des électrodes
Calcul des sous dimensions d'électrodes
Élaboration d'une gamme pour un usinage statique avec cuivre
Usinage et optimisation
Avantages et inconvénients du planétaire
Choix des priorités (vitesse, moindre usure, état de surface) Déterminer le nombre d'électrodes
Élaboration d'une gamme avec deux électrodes
Travaux pratiques
Usinage d'un taraudage
Usinage vectoriel en unidirectionnel
Rappel sur les précautions d'usinage
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : EE02E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Piloter une machine d'électro érosion enfonçage CN
Régler et usiner une pièce en optimisant l'usinage
Choisir les priorités d'usinage

Programme de formation

Connaître le fonctionnement de la CN
Arborescence de la commande numérique
Analyse du panneau de commande et des touches de fonctions automatiques
Réglage des origines
Systèmes de références machines et pièces
Gestion des origines
Les cycles de mesure pièces
Déterminer les électrodes
Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux et secondaires
Tableaux de technologies
Choix des priorités d'usinage
Calculer les sous dimensions d'électrodes
Réglage des outils
Tables d'outils
Mesure des électrodes
Étude des cycles d'usinage
Choix du plan d'usinage
Cycles de plongée
Cycles orbitaux
Cycles hélicoïdaux
Programmation conversationnelle ou manuelle
Éditer un programme
Modification et sauvegarde
Simulation
Usinage et optimisation
Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
Optimisation des paramètres
Reprise au cours d'un programme
Sauvegarde de l'optimisation
Analyse et conclusions
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : EE03E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Élaborer des programmes paramétrés
Optimiser la technologie selon les matériaux
Utiliser les cycles évolués
Utiliser les mesures-outils

Programme de formation

Rappel sur le principe de l'électro érosion
Technologies pour matériaux spéciaux
Observations sur les tables
Choix des priorités
Optimisation du processus d'usinage
Préréglage et palettisation Étalonnage du banc de préréglage
Mesure des outils
Mesure des pièces
Transfert de données sur machine
Étude de la programmation paramétrée
Utilisation des variables
Enchaînement de plusieurs programmes
Étude des cycles évolués Avantages et inconvénients Usinage en triaxial
Applications sur machine
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : EE04E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Piloter une machine d'électroérosion à fil
Régler, usiner et optimiser un usinage sur machine à fil
Programmer les parcours et les séquences d'usinage
Connaître le langage machine
Assurer la maintenance machine

Programme de formation

Connaître le fonctionnement de la CN
Arborescence de la commande numérique
Analyse du panneau de commande et des touches de fonctions
Automatiques
Réglage des origines
Systèmes de références machines et pièces
Gestion des origines
Les cycles de réglages machine
Les cycles de mesure pièces
Choix du fil et de la technologie
Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux et secondaires
Tableaux de technologies
Les automatismes de protection
Programmation
Éditer un programme
Éditer une technologie
Modification et sauvegarde
Le langage machine
Gestion des chutes
Enchaînement de plusieurs pièces
Simulation
Usinage et optimisation
Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
Optimisation des paramètres
Reprise au cours d'un programme
Sauvegarde de l'optimisation
Analyse et conclusions
Maintenance préventive
Nettoyage des éléments du bac
Étalonnage du circuit-fil
Démontage et remontage des têtes
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : EE01F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Piloter une machine d'électroérosion à fil
Régler, usiner et optimiser un usinage sur machine à fil
Mettre en œuvre et optimiser un usinage de forme complexe

Programme de formation

Rappel sur le réglage des origines
Systèmes de références machines et pièces
Gestion des origines
Les cycles de réglages machine
Les cycles de mesure pièces
Choix du fil et de la technologie
Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux et secondaires
Tableaux de technologies
Les automatismes de protection
Programmation
Éditer un programme
Éditer une technologie
Modification et sauvegarde
Le langage machine
Gestion des chutes
Enchaînement de plusieurs pièces
Simulation
Usinage et optimisation
Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
Optimisation des paramètres
Reprise au cours d'un programme
Sauvegarde de l'optimisation
Analyse et conclusions
Maintenance préventive
Nettoyage des éléments du bac
Étalonnage du circuit-fil
Démontage et remontage des têtes
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique
Avoir les bases en électro-érosion fil

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : EE02F

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Piloter une machine d'électro érosion enfonçage CN
Régler et usiner une pièce en optimisant l'usinage
Choisir les priorités d'usinage

Programme de formation

Connaître le fonctionnement de la CN
Arborescence de la commande numérique
Analyse du panneau de commande et des touches de fonctions automatiques
Réglage des origines
Systèmes de références machines et pièces
Gestion des origines
Les cycles de mesure pièces
Déterminer les électrodes
Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux et secondaires
Tableaux de technologies
Choix des priorités d'usinage
Calculer les sous dimensions d'électrodes
Réglage des outils
Tables d'outils
Mesure des électrodes
Étude des cycles d'usinage
Choix du plan d'usinage
Cycles de plongée
Cycles orbitaux
Cycles hélicoïdaux
Programmation conversationnelle ou manuelle
Éditer un programme
Modification et sauvegarde
Simulation
Usinage et optimisation
Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
Optimisation des paramètres
Reprise au cours d'un programme
Sauvegarde de l'optimisation
Analyse et conclusions
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : ONA01E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Élaborer des programmes paramétrés
Optimiser la technologie selon les matériaux
Utiliser les cycles évolués
Utiliser les mesures-outils

Programme de formation

Rappel sur le principe de l'électro érosion
Technologies pour matériaux spéciaux
Observations sur les tables
Choix des priorités
Optimisation du processus d'usinage
Préréglage et palettisation Étalonnage du banc de préréglage
Mesure des outils
Mesure des pièces
Transfert de données sur machine
Étude de la programmation paramétrée
Utilisation des variables
Enchaînement de plusieurs programmes
Étude des cycles évolués Avantages et inconvénients Usinage en triaxial
Applications sur machine
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : ONA02E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Piloter une machine d'électroérosion à fil
Régler, usiner et optimiser un usinage sur machine à fil
Programmer les parcours et les séquences d'usinage
Connaître le langage machine
Assurer la maintenance machine

Programme de formation

Connaître le fonctionnement de la CN
Arborescence de la commande numérique
Analyse du panneau de commande et des touches de fonctions
Automatiques
Réglage des origines
Systèmes de références machines et pièces
Gestion des origines
Les cycles de réglages machine
Les cycles de mesure pièces
Choix du fil et de la technologie
Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux et secondaires
Tableaux de technologies
Les automatismes de protection
Programmation
Éditer un programme
Éditer une technologie
Modification et sauvegarde
Le langage machine
Gestion des chutes
Enchaînement de plusieurs pièces
Simulation
Usinage et optimisation
Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
Optimisation des paramètres
Reprise au cours d'un programme
Sauvegarde de l'optimisation
Analyse et conclusions
Maintenance préventive
Nettoyage des éléments du bac
Étalonnage du circuit-fil
Démontage et remontage des têtes
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : ONA03E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Piloter une machine d'électroérosion à fil
Régler, usiner et optimiser un usinage sur machine à fil
Mettre en œuvre et optimiser un usinage de forme complexe

Programme de formation

Rappel sur le réglage des origines
Systèmes de références machines et pièces
Gestion des origines
Les cycles de réglages machine
Les cycles de mesure pièces
Choix du fil et de la technologie
Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux et secondaires
Tableaux de technologies
Les automatismes de protection
Programmation
Éditer un programme
Éditer une technologie
Modification et sauvegarde
Le langage machine
Gestion des chutes
Enchaînement de plusieurs pièces
Simulation
Usinage et optimisation
Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
Optimisation des paramètres
Reprise au cours d'un programme
Sauvegarde de l'optimisation
Analyse et conclusions
Maintenance préventive
Nettoyage des éléments du bac
Étalonnage du circuit-fil
Démontage et remontage des têtes
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique
Avoir les bases en électro-érosion fil

Public concerné

Opérateurs de production
Technicien de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : ONA04E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide
Appliquer des cycles de découpe droite ou de dépouille
Appliquer des cycles d'usinage en mode 4 axes
Générer un programme en ISO

Programme de formation

Interface logiciel
Création de géométrie
Conception de profil 3D
Modification de raccordement
Paramétrage des dépouilles
Modification des altitudes

Import de pièce

Création de séquences

Paramétrage machine
Choix du post processeur
Modélisation simple de la machine

Création des cycles d'usinage

Les opérations d'usinages
Opération d'usinage 2 axes
Opération d'usinage de dépouille
Opération d'usinage 4 axes
Opération de grignotage
Gestion des points de départ d'usinage

Création de point de synchronisation pour usinage 4 axes

Simulation

Génération de programme ISO

Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage
Remèdes en cas de casse du fil

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFA001E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel
L'interface utilisateur
Le didactique et l'aide en ligne

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations de tournage

Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Gestion des reprises et retournement de pièce

Retournement de la pièce
Création de stratégies

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage

BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFA002E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Appliquer des cycles d'usinage de fraisage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

*L'environnement de travail
Présentation du logiciel*

La géométrie

*Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.*

La récupération de géométrie filaire et solide

*Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques*

Les opérations de tournage

*Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)*

Les opérations de fraisage avec C et/ou Y

*Rappel sur les opérations de fraisage 2D
Usinage axiaux suivant les plans
Cycle de contournage, cycle de poche*

Gestion des reprises et retournement de pièce

*Retournement de la pièce
Création de stratégies*

Générer les programmes ISO

*La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards*

Applications sur machine

*Transfert sur machine
Simulation et usinage*

BILAN DE FORMATION



Durée

28 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO03E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles de tournage 5 axes
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations de tournage

Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Les opérations de fraisage avec B

Ébauche / Ébauche balancée
Contournage / Contournage axe B
Avance-barre
Reprise broche
Déchargement de pièce
Programmation d'une lunette / d'une contre pointe
Cycle de tournage manuel

Gestion des reprises et retournement de pièce

Retournement de la pièce
Création de stratégies

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage



Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFA004E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide
Appliquer des cycles d'usinage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

*L'environnement de travail
Présentation du logiciel*

La géométrie

*Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.*

La récupération de géométrie filaire et solide

*Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques*

Les opérations d'usinage

*Surfaçage
Cycle de poche
Cycle de poche trochoïdale
Contournage
Usinage de matière restante
Perçage
Taraudage
Alésage*

Gestion des opérations de coupe

Gestion multi origine

Générer les programmes ISO

*La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards*

Applications sur machine

*Transfert sur machine
Simulation et usinage*

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFA005E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Importer un fichier en 3D
Déplacer l'origine
Appliquer des cycles d'usinages en 3 axes
Applications sur machine

Programme de formation

Import de fichiers 3D

*Modification de la pièce
Déplacement de l'origine
Création de bouchons
Création de séquences*

Cycles d'usinage 3 axes

*Opérations de fraisage de surface 3 axes
Ebauche par niveau Z
Finition plans parallèles
Finition en spirales
Finition du fond
Bi-tangence
Reprise d'usinage des angles
Contournage 3D
Finition concentrique
Finition entre courbes*

Cycles d'usinage 3 et 5 axes

*Opérations de fraisage de surfaces complexes en 3 et 5 axes
Ebauche
Ebauche à Z variable
Finition
Finition à Z Constant
Finition projection
Reprise de matière restante
Séquences STL*

Applications sur machine

*Transfert sur machine
Simulation et usinage*

BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO06E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Gérer un usinage en 4 et 5 axes positionnés
Gérer les distances de sécurité

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



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie

Connaissance de l'usinage des métaux

Connaissances en fraisage 3D

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo
projecteur

Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CFA007E

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide
Appliquer des cycles de découpe droite ou de dépouille
Appliquer des cycles d'usinage en mode 4 axes
Générer un programme en ISO

Programme de formation

Interface logiciel
Création de géométrie
Conception de profil 3D
Modification de raccordement
Paramétrage des dépouilles
Modification des altitudes

Import de pièce

Création de séquences

Paramétrage machine
Choix du post processeur
Modélisation simple de la machine

Création des cycles d'usinage

Les opérations d'usinage
Opération d'usinage 2 axes
Opération d'usinage de dépouille
Opération d'usinage 4 axes
Opération de grignotage
Gestion des points de départ d'usinage

Création de point de synchronisation pour usinage 4 axes

Simulation

Génération de programme ISO

Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage
Remèdes en cas de casse du fil

BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO01G

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel
L'interface utilisateur
Le didactique et l'aide en ligne

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations de tournage

Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Gestion des reprises et retournement de pièce

Retournement de la pièce
Création de stratégies

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage

BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO02G

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Appliquer des cycles d'usinage de fraisage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations de tournage

Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Les opérations de fraisage avec C et/ou Y

Rappel sur les opérations de fraisage 2D
Usinage axiaux suivant les plans
Cycle de contournage, cycle de poche

Gestion des reprises et retournement de pièce

Retournement de la pièce
Création de stratégies

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage

BILAN DE FORMATION



Durée

28 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO03G

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide
Appliquer des cycles d'usinage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations d'usinage

Surfaçage
Cycle de poche
Cycle de poche trochoïdale
Contournage
Usinage de matière restante
Perçage
Taraudage
Alésage

Gestion des opérations de coupe

Gestion multi origine

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage

BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO04G

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Importer un fichier en 3D
Déplacer l'origine
Appliquer des cycles d'usinages en 3 axes
Applications sur machine

Programme de formation

Import de fichiers 3D

*Modification de la pièce
Déplacement de l'origine
Création de bouchons
Création de séquences*

Cycles d'usinage 3 axes

*Opérations de fraisage de surface 3 axes
Ebauche par niveau Z
Finition plans parallèles
Finition en spirales
Finition du fond
Bi-tangence
Reprise d'usinage des angles
Contournage 3D
Finition concentrique
Finition entre courbes*

Cycles d'usinage 3 et 5 axes

*Opérations de fraisage de surfaces complexes en 3 et 5 axes
Ebauche
Ebauche à Z variable
Finition
Finition à Z Constant
Finition projection
Reprise de matière restante
Séquences STL*

Applications sur machine

*Transfert sur machine
Simulation et usinage*

BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFA005G

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Gérer un usinage en 4 et 5 axes positionnés
Gérer les distances de sécurité

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



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie

Connaissance de l'usinage des métaux

Connaissances en fraisage 3D

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo
projecteur

Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO06G

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail

Présentation du logiciel

L'interface utilisateur

Le didactique et l'aide en ligne

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire

Finition dessin : mise au net

Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs

Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...

Analyse de la géométrie

Positionnement de la pièce

Nettoyage et préparation à l'usinage

Les manipulations géométriques

Les opérations de tournage

Les opérations de base

Dressage, chariotage, alésage

Les opérations évoluées

Les gorges (gestion du process)

Les différents filetages

Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Gestion des reprises et retournement de pièce

Retournement de la pièce

Création de stratégies

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage

Création du fichier machine

Générer les programmes ISO à partir des

Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine

Simulation et usinage

Optimisation de l'usinage

BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie

Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo
projecteur

Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO01M

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Appliquer des cycles d'usinage de fraisage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

*L'environnement de travail
Présentation du logiciel*

La géométrie

*Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.*

La récupération de géométrie filaire et solide

*Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques*

Les opérations de tournage

*Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)*

Les opérations de fraisage avec C et/ou Y

*Rappel sur les opérations de fraisage 2D
Usinage axiaux suivant les plans
Cycle de contournage, cycle de poche
Gestion des reprises et retournement de pièce
Retournement de la pièce
Création de stratégies*

Générer les programmes ISO

*La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards*

Applications sur machine

*Transfert sur machine
Simulation et usinage*

BILAN DE FORMATION



Durée

28 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO02M

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles de tournage 5 axes
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations de tournage

Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Les opérations de fraisage avec B

Ébauche / Ébauche balancée
Contournage / Contournage axe B
Avance-barre
Reprise broche
Déchargement de pièce
Programmation d'une lunette / d'une contre pointe
Cycle de tournage manuel

Gestion des reprises et retournement de pièce

Retournement de la pièce
Création de stratégies

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage



Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO03M

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide
Appliquer des cycles d'usinage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations d'usinage

Surfaçage
Cycle de poche
Cycle de poche trochoïdale
Contournage
Usinage de matière restante
Perçage
Taraudage
Alésage

Gestion des opérations de coupe

Gestion multi origine

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage

BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO04M

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Importer un fichier en 3D
Déplacer l'origine
Appliquer des cycles d'usinages en 3 axes
Applications sur machine

Programme de formation

Import de fichiers 3D

*Modification de la pièce
Déplacement de l'origine
Création de bouchons
Création de séquences*

Cycles d'usinage 3 axes

*Opérations de fraisage de surface 3 axes
Ebauche par niveau Z
Finition plans parallèles
Finition en spirales
Finition du fond
Bi-tangence
Reprise d'usinage des angles
Contournage 3D
Finition concentrique
Finition entre courbes*

Cycles d'usinage 3 et 5 axes

*Opérations de fraisage de surfaces complexes en 3 et 5 axes
Ebauche
Ebauche à Z variable
Finition
Finition à Z Constant
Finition projection
Reprise de matière restante
Séquences STL*

Applications sur machine

*Transfert sur machine
Simulation et usinage*

BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO05M

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation CFAO MASTERCAM Fraisage 4 et 5 axes positionnés



Objectifs opérationnels

Gérer un usinage en 4 et 5 axes positionnés
Gérer les distances de sécurité

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



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie

Connaissance de l'usinage des métaux

Connaissances en fraisage 3D

Public concerné

Opérateurs – Régleurs –
Programmeurs sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO06M

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Gérer un usinage en 5 axes continu
Gérer les distances de sécurité

Programme de formation

Récupération de fichiers
Positionnement de l'origine pièce
Création de plans inclinés
Choix du système de coordonnées
Cycles d'usinage 5 axes
Opérations de fraisage 5 axes continu
Fraisage en roulant réglé (mode RTCP)
Fraisage en roulant de surface 5 axes
Contournage 5 axes
Composite 5 axes
Turbine 5 axes
Analyse des isoparamètres
Choix des isoparamètres selon les usinages
Stratégie 5 axes
Méthodes de pilotage
Méthodes de projections
Gestions des axes outils
Optimisation des dégagements
Gestion des distances de sécurité
Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux
Connaissances en fraisage 3 D

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFA007M

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel
L'interface utilisateur
Le didactique et l'aide en ligne
La géométrie
Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.
La récupération de géométrie filaire et solide
Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques
Les opérations de tournage
Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)
Gestion des reprises et retournement de pièce
Retournement de la pièce
Création de stratégies
Générer les programmes ISO
La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards
Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage
BILAN DE FORMATION



Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO01TS

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Appliquer des cycles d'usinage de fraisage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel
La géométrie
Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.
La récupération de géométrie filaire et solide
Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques
Les opérations de tournage
Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)
Les opérations de fraisage avec C et/ou Y
Rappel sur les opérations de fraisage 2D
 Usinage axiaux suivant les plans
 Cycle de contournage, cycle de poche
Gestion des reprises et retournement de pièce
Retournement de la pièce
Création de stratégies
Générer les programmes ISO
La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards
Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
BILAN DE FORMATION

Durée

28 heures



Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO02TS

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Importer une pièce solide ou filaire
Appliquer des cycles de tournage 5 axes
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel
La géométrie
Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.
La récupération de géométrie filaire et solide
Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques
Les opérations de tournage
Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les opérations évoluées
Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)
Les opérations de fraisage avec B
Ebauche / Ebauche balancée
Contournage / Contournage axe B
Avance-barre
 Reprise broche
 Déchargement de pièce
 Programmation d'une lunette / d'une contre pointe
 Cycle de tournage manuel
Gestion des reprises et retournement de pièce
Retournement de la pièce
Création de stratégies
Générer les programmes ISO
La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards
Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO03TS

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce solide
Appliquer des cycles d'usinage
Générer un programme en ISO
Applications sur machine

Programme de formation

L'environnement de travail
Présentation du logiciel
La géométrie
Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.
La récupération de géométrie filaire et solide
Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG..
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques
Les opérations d'usinages
Surfaçage
Cycle de poche
Cycle de poche trochoïdale
Contournage
Usinage de matière restante
Perçage
Taraudage
Alésage
Gestion des opérations de coupe
Gestion multi origine
Générer les programmes ISO
La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards
Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO04TS

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Importer un fichier en 3D
Déplacer l'origine
Appliquer des cycles d'usinages en 3 axes
Applications sur machine

Programme de formation

Import de fichiers 3D
Modification de la pièce
Déplacement de l'origine
Création de bouchons
Création de séquences
Cycles d'usinage 3 axes
Opérations de fraisage de surface 3 axes
Ebauche par niveau Z
Finition plans parallèles
Finition en spirales
Finition du fond
Bi-tangence
Reprise d'usinage des angles
Contournage 3D
Finition concentrique
Finition entre courbes
Cycles d'usinage 3 et 5 axes
Opérations de fraisage de surfaces complexes en 3 et 5 axes
Ebauche
Ebauche à Z variable
Finition
Finition à Z Constant
Finition projection
Reprise de matière restante
Séquences STL
Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
BILAN DE FORMATION

Durée

21 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO05TS

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Formation CFAO TOP SOLID Fraisage 4 et 5 axes positionnés



Objectifs opérationnels

Gérer un usinage en 4 et 5 axes positionnés
Gérer les distances de sécurité

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

Durée

21 heures



Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux
Connaissances en fraisage 3 D

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO06TS

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Gérer un usinage en 5 axes continus
Gérer les distances de sécurité

Programme de formation

Récupération de fichiers
Positionnement de l'origine pièce
Création de plans inclinés
Choix du système de coordonnées
Cycles d'usinage 5 axes
Opérations de fraisage 5 axes continus
Fraisage en roulant réglé (mode RTCP)
Fraisage en roulant de surface 5 axes
Contournage 5 axes
Composite 5 axes
Turbine 5 axes
Analyse des isoparamètres
Choix des isoparamètres selon les usinages
Stratégie 5 axes
Méthodes de pilotage
Méthodes de projections
Gestions des axes outils
Optimisation des dégagements
Gestion des distances de sécurité
Applications sur machine
Transfert sur machine
Simulation et usinage
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Maîtrise de la lecture de plans et de la trigonométrie
Connaissance de l'usinage des métaux

Public concerné

Opérateurs – réglers – programmeur sur machine-outil
Responsables de production

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CFAO07TS

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Connaître les bases d'un moule à injection plastique
Lire un plan d'outillage
Retrouver et nommer les éléments d'un moule à injection

Programme de formation

Généralités sur la normalisation
Objectif de la normalisation
Exemple de normes en dessin technique
Structure d'un plan d'outillage
Les différents types de plan d'outillage
Le plan d'ensemble
Les plans de détail
Les plans de fonctionnement
Les plans de câblage électrique et hydraulique
Recherche des différentes fonctions du moule
*Pour chaque fonction, nous étudierons les différents symboles utilisés,
les différentes typologies et les schémas de représentation de la fonction.*
La fonction adaptation machine
La fonction mise en forme
La fonction injection
La fonction régulation thermique
La fonction éjection

Exercices pratiques
Pour différents types d'outillage, les stagiaires devront :
Vérifier l'adaptabilité de l'outillage sur la machine
Vérifier l'adaptabilité du moule sur la machine
Tracer les plans de joint sur la pièce
Rechercher les pièces en mouvement permettant le démoulage
Tracer le cheminement des circuits d'eau et repérer les bouchons internes
Tracer le parcours de la matière première et le type d'injection
Repérer le système d'éjection
Repérer les organes d'usure et la méthodologie de remplacement
Repérer la méthodologie de démontage de l'outillage
BILAN DE FORMATION



Durée

35 heures

Prérequis

Connaître les bases en plasturgie

Public concerné

Technicien sur presse d'injection
Technicien de maintenance

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OUT01

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Diagnostic et réparation d'un moule à injection plastique



Objectifs opérationnels

Diagnostiquer une panne sur un moule à injection plastique
Définir un mode opératoire pour la réparation d'un moule
Réparer un outillage (niveau 1)

Programme de formation

Connaître les différents types de panne
Problème sur la pièce plastique
Brûlure
Retassure
Traces
Panne sur le moule
Grippage
Choc
Fuite d'eau...
Analyse des différentes pannes
Analyse des causes
Panne mécanique
Panne électrique
Panne hydraulique
Déterminer si la réparation peut s'effectuer sur presse ou à l'atelier
Définition des modes opératoires
Les techniques de réparation
Rechargement
Calage au clinquant
Ajustage manuel
Reprise d'usinage
Influence des réparations sur la pièce, le plastique
Définition d'une gamme opératoire
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Connaître les bases en plasturgie
Connaître les bases en usinage conventionnel

Public concerné

Technicien de maintenance outillage
Technicien d'atelier

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OUT02

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Maintenance préventive d'un moule à injection plastique



Objectifs opérationnels

Rédiger un carnet de maintenance périodique
Analyser un mode opératoire
Assurer la maintenance préventive d'un moule

Programme de formation

Mettre en place un carnet d'entretien
Périodicité
Graissage, nettoyage, changement de pièce
Repérer les différents organes d'un moule
Analyse des différents éléments d'un moule
Analyse des fonctionnalités de ces éléments
Analyse de la fonction injection
Analyse de la fonction éjection
Assurer la maintenance préventive du moule (Niveau I)
Analyse des modes opératoires
Ouverture du moule
Vérification des organes moulants
Changement des pièces d'usure
Réparation du moule (niveau I)
Remontage du moule
Transmettre les informations pour les opérations de maintenance préventive du moule (niveau II)
Opération de fraisage, tournage, électroérosion, rectification, soudure, polissage...
BILAN DE FORMATION

Durée

35 heures



Prérequis

Connaître la lecture de plan
d'outillage

Public concerné

Technicien sur presse d'injection
Technicien de maintenance

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et
attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en
début et en fin de formation pour
mesurer les acquis et les
progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et
d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo
projecteur
Support de formation remis à
chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou
dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OUT03

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Maintenance préventive d'un outil de découpe et emboutissage



**Usinage
Formations**

Objectifs opérationnels

Comprendre les principes des technologies de découpe et d'emboutissage
Identifier les éléments d'un outillage
Rédiger un carnet de maintenance périodique
Analyser un mode opératoire
Assurer la maintenance préventive d'un outillage

Programme de formation

Généralités sur les techniques de découpe et emboutissage

Les différents procédés :

Outillage de découpe classique

Outillage de découpe fin

Outillage d'emboutissage

Principes de découpe/découpage fin/emboutissage

Détermination des efforts sur presse

Mise en bande

Calcul des jeux de découpe

Base de calculs pour développés pièce

Vocabulaire associé au métier de l'outillage

Propriétés des matériaux (physique, mécanique)

HOF (hauteur outil fermé)

Repérer les différents organes des outils de découpe et d'emboutissage

Analyse des différents éléments d'un outillage

Partie supérieure

Partie inférieure

Poinçon/matrice

Serre Flancs

Plaque de choc

Plaque de dévétissage

...

Assurer la maintenance préventive de l'outillage (Niveau I)

Analyse des modes opératoires

Ouverture de l'outillage

Vérification des organes actifs (poinçon, matrice, serre flanc, ...)

Changement des pièces d'usure

Analyse des standards et gestion des stocks

Réparation outillage (niveau I)

Remontage

Renseignement des documents de suivi d'outillage

Mettre en place un carnet d'entretien

Périodicité

Graissage, nettoyage, changement de pièce

Transmettre les informations pour les opérations de maintenance préventive de l'outillage

(niveau II)

Opération de fraisage, tournage, électroérosion, rectification, soudure, polissage...

BILAN DE FORMATION

Durée

70 heures



Prérequis

Connaître la lecture de plan d'outillage
Connaître les techniques de base de l'ajustage et de l'usinage

Public concerné

Technicien sur presse de découpe ou d'emboutissage
Technicien de maintenance

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OUT04

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

Objectifs opérationnels

Maitriser les règles de bases du polissage
Entretien, et polir les organes moulant d'un outillage

Programme de formation

Généralités sur la normalisation
Objectif de la normalisation
Exemple de normes en dessin technique
Présentation du polissage
Aspect
Contrôle
Les abrasifs utilisés pour le polissage de moules
Granulométrie : normes
Les abrasifs libres : Pâtes diamant
Les abrasifs fixes :
Papiers abrasifs
Pierres céramique
Pierres abrasives
Outils diamantés
Les supports :
Feutres
Bois
Tissus
Polissage manuel, automatique, maintenance, entretien
Méthodes de polissage
Exemples de polissage
Défauts de polissage
Travaux pratiques en polissage
BILAN DE FORMATION



Durée

14 heures

Prérequis

Connaître les bases de la mécanique

Public concerné

Technicien sur presse d'injection
Technicien de maintenance

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant



Tarifs et dates

Nous consulter



Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin



Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : OUT05

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.



Objectifs opérationnels

- Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité
- Appliquer les règles sécurité et environnement
- Réaliser les opérations professionnelles confiées
- Contrôler la conformité du résultat de l'activité
- Renseigner les supports ou documents relatifs à l'activité
- Réagir à une situation anormale
- Maintenir, nettoyer, ranger son poste de travail
- Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Programme de formation

Module 1: Évaluation pré-formatrice

- Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation
- Détecter les compétences acquises
- Concevoir un programme de formation adapté aux prérequis et aux attentes (stagiaires et entreprise)
- Détecter des compétences isolées

Module 2: Gestion de production

- Participer à des projets d'organisation de la production

Module 3: Gammes de contrôle

- Mettre en place une gamme de contrôle et choisir le(s) moyen(s) le(s) plus adéquat(s) en fonction des spécifications dimensionnelles et géométriques à contrôler

Module 4: Etude des systèmes automatisés

- Analyser et comprendre le fonctionnement d'un ensemble mécanique

Module 5: Electrotechnique

- Identifier et connaître les composants électriques
- Avoir connaissance des dangers de l'électricité

Module 6: Pneumatique

- Identifier et connaître les composants pneumatiques
- Conduire des systèmes de production utilisant l'énergie pneumatique

Module 7: Maintenance de 1er niveau

- Citer les points de vigilance d'un matériel, les risques de dégradation, les pièces d'usure sur la ligne de production
- Justifier du recours au service maintenance

Module 8: Lecture de plans

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue
Contrat de professionnalisation
Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM148

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Interpréter un plan technique
Identifier les surfaces fonctionnelles
Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Module 9: Métrologie

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements
Calculer une cote de fabrication
Utiliser les instruments de contrôle

Module 10: Techniques de fabrication

Connaître les principaux moyens d'obtention des pièces
Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Module 11: Techniques de coupe

Comprendre le phénomène de la coupe
Choisir un outil adapté à l'usinage
Calculer les conditions de coupe

Module 12: Programmation de machines à commande numérique

Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Module 13: Manipulation de machines à commande numérique

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Monter et régler les outils de coupes
Modifier les correcteurs dynamiques
Assurer la production sur une machine à commande numérique

Module 14: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie « Équipier autonome de production industrielle » MQ1997 01 68 0148



Objectifs opérationnels

Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires

Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites

Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste

Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

Mettre en œuvre la procédure marche/arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine

Entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits

Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies

Programme de formation

Module 1: Évaluation pré-formative

Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation

Détecter les compétences acquises

Concevoir un programme de formation adapté aux prérequis et aux attentes (stagiaires et entreprise)

Détecter des compétences isolées

Module 2: Gestion de production

Participer à des projets d'organisation de la production

Module 3: Gammes de contrôle

Mettre en place une gamme de contrôle et choisir le(s) moyen(s) le(s) plus adéquat(s) en fonction des spécifications dimensionnelles et géométriques à contrôler

Module 4: Etude des systèmes automatisé

Analyser et comprendre le fonctionnement d'un ensemble mécanique

Module 5: Electrotechnique

Identifier et connaître les composants électriques

Avoir connaissance des dangers de l'électricité

Module 6: Pneumatique

Identifier et connaître les composants pneumatiques

Conduire des systèmes de production utilisant l'énergie pneumatique

Module 7: Maintenance de 1er niveau

Citer les points de vigilance d'un matériel, les risques de dégradation, les pièces d'usure sur la ligne de production

Justifier du recours au service maintenance

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue

Contrat de professionnalisation

Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM045

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Module 8: Lecture de plans

Interpréter un plan technique
Identifier les surfaces fonctionnelles
Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Module 9: Métrologie

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements
Calculer une cote de fabrication
Utiliser les instruments de contrôle

Module 10: Techniques de fabrication

Connaître les principaux moyens d'obtention des pièces
Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Module 11: Techniques de coupe

Comprendre le phénomène de la coupe
Choisir un outil adapté à l'usinage
Calculer les conditions de coupe

Module 12: Programmation de machines à commande numérique

Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Module 13: Manipulation de machines à commande numérique

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Monter et régler les outils de coupes
Modifier les correcteurs dynamiques
Assurer la production sur une machine à commande numérique

Module 14: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie « Conducteur d'équipements industriels » MQ1989 06 57 0045



Objectifs opérationnels

- Ordonner et optimiser l'activité du secteur dans son périmètre de responsabilité
- Communiquer à sa hiérarchie tout élément nécessaire à la gestion du secteur
- Relayer auprès du personnel de son secteur toutes informations Faire appel, dans les conditions fixées par le responsable de l'unité ou de l'atelier, aux services supports
- S'assurer de la conformité des moyens de mesure et de leur étalonnage
- Veiller à l'application des procédures
- Evaluer le bon fonctionnement de l'ensemble des postes de son secteur
- Assurer la remontée d'informations et le suivi des données de la gestion de production
- Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration
- Conduire les actions correctives qui lui sont confiées dans le cadre de plans d'actions

Programme de formation

Module 1: Évaluation pré-formatrice

- Etablir un bilan global de la situation professionnelle du candidat sur son poste
- Entretien individuel pour appréhender les éléments de motivation
- Déterminer les prérequis en termes de connaissances
- Déterminer les capacités d'apprentissage du candidat pressenties afin de les mettre en adéquation avec le parcours de formation)

Module 2: Gérer et planifier la production

- Participer à des projets d'organisation de la production
- Appréhender les principes de la gestion industrielle
- Connaitre son entreprise et ses processus de production
- Savoir se situer dans son organisation
- Savoir appliquer les processus de production à son secteur de production
- Savoir Piloter son secteur de production

Module 3: Piloter et animer la performance

- Savoir Lire, connaitre et comprendre les indicateurs de production
- Définir et formaliser un indicateur SMART Savoir informer et expliquer à l'équipe
- Savoir définir un objectif par indicateur
- Savoir mesurer l'indicateur de façon périodique
- Savoir animer l'ensemble des indicateurs au travers d'un plan de progrès
- Savoir communiquer avec son équipe en se servant des indicateurs

Module 4: Animer une démarche QSE

- Connaitre les fondements de la démarche qualité
- Connaitre les obligations en matière de prévention des risques
- Connaitre les règles applicables à l'entreprise en matière d'environnement
- Réaliser un diagnostic QSE de son secteur d'activité

Module 5: Animer une équipe autonome de production

- Se connaître mieux pour mieux manager

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue
Contrat de professionnalisation
Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM251

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Comprendre et optimiser son rôle d'animateur
Savoir fédérer et comprendre les leviers de motivation
Savoir accompagner et aider son équipe au quotidien
Savoir gérer les conflits et accompagner le changement

Module 6: Piloter une affaire et gérer un projet

Connaitre le vocabulaire et les concepts de base en gestion de projet
Participer à l'exécution d'un projet. Suivre l'exécution des travaux.
Collaborer hiérarchiquement et fonctionnellement au sein de l'équipe projet et de son organisation

Module 7: Maîtriser les outils informatique

Maitriser les bases des principaux logiciels de la suite MS Office
Utiliser ses logiciels pour construire son rapport de certification et sa soutenance

Module 8: Savoir rédiger un rapport et le présenter devant un jury

Découvrir son profil de rédacteur et sa relation à l'écrit
Apprendre à organiser et à hiérarchiser ses idées
Apprendre à adapter le contenu de son écrit en fonction de son type, de son objectif et de son lectorat
Appréhender les règles de la communication écrite
Découvrir son style de communiquant
S'initier aux techniques de communication
Acquérir confiance et aisance lors d'une prise de parole en public
Développer un leadership performant et communicatif

Module 9: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie « Animateur d'équipe autonome de production » MQ 2006 07 74 0251



Objectifs opérationnels

- Organiser l'activité de son secteur sur un horizon court terme
- Adapter le fonctionnement de son secteur aux aléas et événements
- Analyser la performance de son secteur
- Animer des actions de progrès sur son secteur
- Identifier les besoins en compétences sur son secteur
- Préparer l'évolution des compétences des membres de son équipe
- Animer au quotidien son équipe
- Communiquer les informations utiles au fonctionnement de son secteur de manière adaptée à la situation et aux interlocuteurs
- Assurer l'interface entre son secteur, les services supports et la hiérarchie

Programme de formation

Module 1: Évaluation pré-formatrice

- Etablir un bilan global de la situation professionnelle du candidat sur son poste
- Entretien individuel pour appréhender les éléments de motivation
- Déterminer les prérequis en termes de connaissances
- Déterminer les capacités d'apprentissage du candidat pressenties afin de les mettre en adéquation avec le parcours de formation)

Module 2: Gérer et planifier la production

- Participer à des projets d'organisation de la production
- Appréhender les principes de la gestion industrielle
- Connaitre son entreprise et ses processus de production
- Savoir se situer dans son organisation
- Savoir appliquer les processus de production à son secteur de production
- Savoir Piloter son secteur de production

Module 3: Piloter et animer la performance

- Savoir Lire, connaitre et comprendre les indicateurs de production
- Définir et formaliser un indicateur SMART Savoir informer et expliquer à l'équipe
- Savoir définir un objectif par indicateur
- Savoir mesurer l'indicateur de façon périodique
- Savoir animer l'ensemble des indicateurs au travers d'un plan de progrès
- Savoir communiquer avec son équipe en se servant des indicateurs

Module 4: Animer une démarche QSE

- Connaitre les fondements de la démarche qualité
- Connaitre les obligations en matière de prévention des risques
- Connaitre les règles applicables à l'entreprise en matière d'environnement
- Réaliser un diagnostic QSE de son secteur d'activité

Module 5: Animer une équipe autonome de production

- Se connaitre mieux pour mieux manager

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM183

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Comprendre et optimiser son rôle d'animateur
Savoir fédérer et comprendre les leviers de motivation
Savoir accompagner et aider son équipe au quotidien
Savoir gérer les conflits et accompagner le changement

Module 6: Piloter une affaire et gérer un projet

Connaitre le vocabulaire et les concepts de base en gestion de projet
Participer à l'exécution d'un projet. Suivre l'exécution des travaux.
Collaborer hiérarchiquement et fonctionnellement au sein de l'équipe projet et de son organisation

Module 7: Maîtriser les outils informatique

Maitriser les bases des principaux logiciels de la suite MS Office
Utiliser ses logiciels pour construire son rapport de certification et sa soutenance

Module 8: Savoir rédiger un rapport et le présenter devant un jury

Découvrir son profil de rédacteur et sa relation à l'écrit
Apprendre à organiser et à hiérarchiser ses idées
Apprendre à adapter le contenu de son écrit en fonction de son type, de son objectif et de son lectorat
Appréhender les règles de la communication écrite
Découvrir son style de communicant
S'initier aux techniques de communication
Acquérir confiance et aisance lors d'une prise de parole en public
Développer un leadership performant et communicatif

Module 9: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie « Responsable d'équipe autonome »
» MQ 2006 07 74 0251



Objectifs opérationnels

Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition

Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries

Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes

Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées

Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à ses collègues de travail, à son hiérarchique ou au service concerné

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Programme de formation

Module 1: Évaluation préformatrice

Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation

Détecter les compétences acquises

Concevoir un programme de formation adapté aux prérequis et aux attentes (stagiaires et entreprise)

Détecter des compétences isolées

Module 2: Lecture de plan

Interpréter un plan technique

Identifier les surfaces fonctionnelles

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Module 3: Métrologie

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Calculer une cote de fabrication

Utiliser les instruments de contrôle

Module 4: Calculs professionnels

Calculer avec précision les éléments géométriques d'une pièce

Contrôler une pièce grâce aux cotes sur pige

Module 5: Sécurité au poste de travail

Prendre conscience de son rôle « sécurité » et savoir communiquer avec les autres acteurs de l'entreprise dans ce domaine

Être capable d'appliquer la sécurité à son poste, de montrer l'exemple et de participer aux efforts d'amélioration de la sécurité

Module 6: Techniques de fabrication

Reconnaître et définir les principales caractéristiques des matières utilisées

Identifier les essais mécaniques d'usage et les traitements thermiques,

Définir les principaux moyens d'obtention des pièces,

Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Module 7: Techniques de coupe

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue

Contrat de professionnalisation

Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM034

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Comprendre le phénomène de la coupe
Choisir un outil adapté à l'usinage
Calculer les conditions de coupe

Module 8: Gammes de fabrication

Choisir, ordonnancer les processus d'usinage
Déterminer les conditions opératoires
Elaborer et valider une gamme d'usinage
Analyser et stocker un OF après production

Module 9: Usinage sur machines conventionnelles

Utiliser une fraiseuse conventionnelle
Réaliser des pièces simples en complète autonomie

Module 10: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie «Fraiseur industriel» MQ 1989 06
57 0034



Objectifs opérationnels

Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition

Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries

Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes

Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées

Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à ses collègues de travail, à son hiérarchique ou au service concerné

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Programme de formation

Module 1: Évaluation préformatrice

Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation

Détecter les compétences acquises

Concevoir un programme de formation adapté aux prérequis et aux attentes (stagiaires et entreprise)

Détecter des compétences isolées

Module 2: Lecture de plan

Interpréter un plan technique

Identifier les surfaces fonctionnelles

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Module 3: Métrologie

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Calculer une cote de fabrication

Utiliser les instruments de contrôle

Module 4: Calculs professionnels

Calculer avec précision les éléments géométriques d'une pièce

Contrôler une pièce grâce aux cotes sur pige

Module 5: Sécurité au poste de travail

Prendre conscience de son rôle « sécurité » et savoir communiquer avec les autres acteurs de l'entreprise dans ce domaine

Être capable d'appliquer la sécurité à son poste, de montrer l'exemple et de participer aux efforts d'amélioration de la sécurité

Module 6: Techniques de fabrication

Reconnaître et définir les principales caractéristiques des matières utilisées

Identifier les essais mécaniques d'usage et les traitements thermiques,

Définir les principaux moyens d'obtention des pièces,

Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Module 7: Techniques de coupe

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue

Contrat de professionnalisation

Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM037

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Comprendre le phénomène de la coupe
Choisir un outil adapté à l'usinage
Calculer les conditions de coupe

Module 8: Gammes de fabrication

Choisir, ordonnancer les processus d'usinage
Déterminer les conditions opératoires
Elaborer et valider une gamme d'usinage
Analyser et stocker un OF après production

Module 9: Usinage sur machines conventionnelles

Utiliser un tour conventionnelle
Réaliser des pièces simples en complète autonomie

Module 10: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie « Fraiseur industriel » MQ 1989 06
57 0037

CQPM Opérateur Régleur sur machine outil à commande numérique par enlèvement de matière (MQ 88 11 74 0009)



Usinage
Formations

Objectifs opérationnels

- Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
- Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces Démonter, monter les éléments de la machine-outil
- Procéder à des réglages simples
- Assurer la production dans le respect des objectifs impartis
- Contrôler la qualité de sa production
- Entretenir son poste de travail
- Rendre compte de son activité

Programme de formation

Module 1: Évaluation préformative

- Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation
- Détecter les compétences acquises
- Concevoir un programme de formation adapté aux prérequis et aux attentes (stagiaires et entreprise)
- Détecter des compétences isolées

Module 2: Lecture de plan

- Interpréter un plan technique
- Identifier les surfaces fonctionnelles
- Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Module 3: Métrologie

- Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements
- Calculer une cote de fabrication
- Utiliser les instruments de contrôle

Module 4: Calculs professionnels

- Calculer avec précision les éléments géométriques d'une pièce
- Contrôler une pièce grâce aux cotes sur pige

Module 5: Sécurité au poste de travail

- Prendre conscience de son rôle « sécurité » et savoir communiquer avec les autres acteurs de l'entreprise dans ce domaine
- Être capable d'appliquer la sécurité à son poste, de montrer l'exemple et de participer aux efforts d'amélioration de la sécurité

Module 6: Techniques de fabrication

- Reconnaître et définir les principales caractéristiques des matières utilisées
- Identifier les essais mécaniques d'usage et les traitements thermiques,
- Définir les principaux moyens d'obtention des pièces,
- Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue
Contrat de professionnalisation
Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Evaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM009

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Module 7: Techniques de coupe

Comprendre le phénomène de la coupe
Choisir un outil adapté à l'usinage
Calculer les conditions de coupe

Module 8: Gammes de fabrication

Choisir, ordonnancer les processus d'usinage
Déterminer les conditions opératoires
Elaborer et valider une gamme d'usinage
Analyser et stocker un OF après production

Module 9: Usinage sur machines conventionnelles

Utiliser une fraiseuse et un tour conventionnels
Réaliser des pièces simples en complète autonomie

Module 10: Programmation de machines à commande numérique

Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Module 11: Manipulation de machines à commande numérique

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Monter et régler les outils de coupes
Modifier les correcteurs dynamiques
Assurer la production sur une machine à commande numérique

Module 12: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie « Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière » MQ 88 11 74 0009



Objectifs opérationnels

- Préparer la mise en œuvre du contrat de phase
- Positionner les phases de contrôle des cotes fonctionnelles dans le programme
- Mettre en place le brut
- Élaborer un programme pièce au juste nécessaire
- Contrôler les faces usinées
- Partager des informations avec différents interlocuteurs
- Entretien des moyens d'usinage (outils, machines-outils)

Programme de formation

Module 1: Évaluation préformatrice

- Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation
- Détecter les compétences acquises
- Concevoir un programme de formation adapté aux prérequis et aux attentes (stagiaires et entreprise)
- Détecter des compétences isolées

Module 2: Techniques de coupe

- Comprendre le phénomène de la coupe
- Choisir un outil adapté à l'usinage
- Calculer les conditions de coupe

Module 3: Techniques de fabrication

- Reconnaître et définir les principales caractéristiques des matières utilisées
- Identifier les essais mécaniques d'usage et les traitements thermiques,
- Définir les principaux moyens d'obtention des pièces,
- Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Module 4: Élaboration d'un dossier de fabrication

- Choisir, ordonnancer les processus d'usinage
- Déterminer les conditions opératoires
- Elaborer et valider une gamme d'usinage
- Analyser et stocker un OF après production

Module 5: Programmation de machines à commande numérique

- Connaître les bases de la programmation ISO
- Comprendre et modifier un programme ISO
- Réaliser des programmes simples

Module 6: Manipulation de machines à commande numérique

- Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
- Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
- Monter et régler les outils de coupes
- Modifier les correcteurs dynamiques

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue
Contrat de professionnalisation
Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM300

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Assurer la production sur une machine à commande numérique

Module 7: CFAO Fraisage et tournage

Concevoir une pièce en 2D ou 3D
Appliquer des cycles de fraisage et tournage 2D ½
Appliquer des cycles de fraisage et tournage 3D
Simuler et générer un programme en ISO

Module 8: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie « Technicien d'usinage sur machine-outil à commande numérique » MQ 2014 11 44/92 0300



Objectifs opérationnels

- Réaliser la finition d'une pièce de forme d'un outillage (matrice ou empreinte)
- Monter et ajuster tout ou partie d'un outillage (niveau de précision attendu +/- 0,02 mm)
- Procéder à des essais et réglages d'un outillage
- Diagnostiquer un défaut d'outillage (à partir d'une pièce sortie d'outillage non conforme)
- Proposer une solution de réparation d'un outillage
- Assurer le suivi d'un outillage de forme

Programme de formation

Module 1: Évaluation préformative

- Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation
- Détecter les compétences acquises
- Concevoir un programme de formation adapté aux prérequis et aux attentes (stagiaires et entreprise)
- Détecter des compétences isolées

Module 2: Lecture de plan outillage

- Interpréter un plan technique
- Identifier les surfaces fonctionnelles
- Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Module 3: Métrologie

- Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements
- Calculer une cote de fabrication
- Utiliser les instruments de contrôle

Module 4: Calculs professionnels

- Calculer avec précision les éléments géométriques d'une pièce
- Contrôler une pièce grâce aux cotes sur pîge

Module 5: Sécurité au poste de travail

- Prendre conscience de son rôle « sécurité » et savoir communiquer avec les autres acteurs de l'entreprise dans ce domaine
- Être capable d'appliquer la sécurité à son poste, de montrer l'exemple et de participer aux efforts d'amélioration de la sécurité

Module 6: Techniques d'usinage

- Reconnaître et définir les principales caractéristiques des matières utilisées
- Identifier les essais mécaniques d'usage et les traitements thermiques,
- Définir les principaux moyens d'obtention des pièces,
- Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Module 7: Usinage sur machines conventionnelles

Durée

A définir

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue
Contrat de professionnalisation
Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

Évaluation formative réalisée en début et en fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques
Méthode active et participative
Salles de cours équipées de vidéo projecteur
Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :
15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14
contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM047

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 04/01/2024

Utiliser une fraiseuse et un tour conventionnels
Réaliser des pièces simples en complète autonomie

Module 8: Diagnostic et réparation d'un moule

Diagnostiquer une panne sur un moule à injection plastique
Définir un mode opératoire pour la réparation d'un moule
Réparer un outillage (niveau 1)

Module 9: Maintenance préventive d'un moule

Rédiger un carnet de maintenance périodique
Analyser un mode opératoire
Assurer la maintenance préventive d'un moule

Module 10: Méthode de résolution de problèmes

Connaitre la démarche et les outils de résolution de problèmes
Participer à un groupe de travail
Être force de proposition

Module 11: Informatique

Maîtriser les commandes de base WORD
Optimiser la création de documents répétitifs
Mettre en place des documents, créer des canevas de base
Maîtriser les fonctions de base du tableur et grapheur EXCEL
Exploiter la base de données d'une manière rationnelle

Module 12: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie « Outilleur de forme (matrices et moules métalliques) » MQ 1989 06 69 0047