

## Objectifs

A l'issue de la formation, les participants seront capables de programmer et conduire une Machine-Outil à Commande Numérique grâce à l'acquisition de notions élémentaires.

## Public

Toute personne souhaitant évoluer sur un poste d'opérateur ou de réglleur sur MOCN

## Accessibilité personnes handicapées

Nos locaux sont adaptés aux personnes à mobilité réduite.

Nos formations peuvent être compatibles avec plusieurs handicaps selon étude.

Nous consulter.

## Pré-requis

Maîtriser la programmation ISO (Niveau 1)

## Délais d'accès

Conformément aux dates de notre catalogue inter-entreprises.

Pour les autres formations nous consulter.

## Nombre de participants

4 mini – 8 maxi

## Méthodes et moyens

Apports théoriques

Utilisation de simulateurs NUM ou FANUC

Applications sur machines-outils à commande numérique de différentes marques

Nos moyens :

Logiciel de transfert et d'aide à la programmation

2 Simulateurs NUM 1060 (Fraisage + Tournage)

2 Simulateurs FANUC 32i (Fraisage+Tournage)

2 Centres d'Usinage CINCINATTI (Sabre 500)

avec DCN NUM 1060

2 Tours SOMAB (Transmab 400) avec DCN NUM 1060

1 Centre d'Usinage ROSILIO (C755) avec DCN

FANUC 18i

## Programme

Initialisation de la machine-outil à commande numérique (POM)

Mesure et introduction des références (PREF/DEC)

Chargement d'un programme et faire une simulation graphique

Montage et mesure d'outil

Lancement de l'usinage en toute sécurité (Potentiomètres, Bloc à bloc)

Principe des corrections d'outils

Contrôle de la pièce, réalisation des ajustements si nécessaires

2 Tours CMZ (TB-67 M et TA-20 Y) avec DCN  
FANUC 32i  
2 Bancs de préréglage d'outils (ZOLLER et ELBO  
CONTROLLI)

### Modalités d'évaluation

Le formateur mettra en œuvre des outils  
d'évaluation (QCM – Exercices pratiques) pour  
valider les acquis de l'apprenant

### Validation

Attestation de stage