

## Public concerné

Agent d'atelier  
Agent de maîtrise  
Futur opérateur de centre d'usinage à commande numérique.

## Prérequis

Etre initié à la lecture de plans et à l'utilisation des différents appareils de contrôle d'atelier.

## Modalités d'admission / Inscription

Une convention de formation vous sera transmise après réception du bulletin d'inscription complété et signé.

## Méthodes et moyens pédagogiques

20 % théorie 80 % pratique  
Formation par séquences  
Validation régulière par réalisation de pièces d'usinage

Equipements industriels didactiques  
Platines pédagogiques didactiques : IFTI (Ilot de formation technique individualisé)  
Machines-outils de notre atelier productive usinage

## Intervenants

Formateur expérimenté, issu du milieu industriel et qualifié en étude, conception méthode, réalisation dans le domaine de l'usinage

## OBJECTIFS

Initier les participants aux principes, à l'utilisation et à la programmation d'une machine à commande numérique.

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

- Piloter la machine en respectant la sécurité des hommes et des machines,
- Effectuer des réglages sur les porte-pièces et porte-outils,
- Définir les conditions de coupe et les paramètres du réglage machine.

## PROGRAMME

### Révision

- Lecture de plans, métrologie

### Technologie

- Désignation des matériaux, les différentes plaquettes de tournage

### Piloter la machine en sécurité

- Analyse fonctionnelle des systèmes ACTIGRAMME
- Identification des différents organes d'un centre d'usinage
- Initialisation de la commande numérique
- Gérer la cinématique machine

### Réglages des portes pièces et des portes outils

- Leurs spécificités, leurs usages (mandrins, mors)
- Introduire après mesure les prises de références
- Régler les origines et leurs décalages
- Jauger les outils en automatique et en manuel

### Définir les conditions de coupes

- Formules des conditions de coupes
- Définir une fréquence de rotation et d'avance
- Relation outil – matière
- Avance et profondeur de passe
- Temps de coupe
- Réaliser un usinage simple

### Réaliser un lancement total ou partiel de pièces sur commande numérique

- Rentrer un programme dans la commande numérique
- Mesurer et introduire les prises de références
- Tester graphiquement et syntaxiquement un programme
- Lancer une première pièce en bloc à bloc
- Ajuster les cotes au plan

### **Modalités de suivi et d'évaluation**

Exercices pratiques

### **Validation de la formation**

Attestation de fin de formation

### **Accessibilité Handicap**

Bâtiments ERP accessibles et adaptés aux PMR

**Modifier un programme en vue d'une amélioration simple : codes simples**

**Maintenance de premier niveau.**

### **MODALITES D'ORGANISATION**

**Durée** : 2 à 5 jours (14 à 35 heures) suivant niveau d'entrée

**Dates** : Nous consulter

**Lieu** : AFPI Savoie - 131 rue de l'Erier  
73290 LA MOTTE SERVOLEX

**Tarif** : 330€ HT/jour par participant

[d.bellangreville@formation-industries-savoie.fr](mailto:d.bellangreville@formation-industries-savoie.fr)

Tel : 04 79 65 25 46

[www.formation-industries-savoie.fr](http://www.formation-industries-savoie.fr)