

OPÉRATEUR COMMANDE NUMÉRIQUE OPTION MULTI-MÉTIERS

Objectifs

- ✓ Acquérir les notions de base nécessaires à la conduite, et à la mise en œuvre d'une machine à commande numérique (Tour, Fraiseuse, Centre d'usinage, Rectifieuse).

Public

- Opérateurs,
- Ou futurs opérateurs sur M.O.C.N.

CONTENUS

- Les origines (machine, mesures, pièce, programme).
- Déplacement des axes
- Interpolation linéaire
- Interpolation circulaire
- Programmation de l'outil
- Cycles préprogrammés (Suivant le métier)
- Les fonctions diverses :
 - sous-programmes
 - sauts
- Liste des erreurs
- Recherche de numéros de séquences

PRE REQUIS

- Avoir suivi le stage : *Initiation à la CN*
- **Ou** avoir les connaissances équivalentes (évaluées préalablement par nos soins)
- **Posséder la maîtrise d'une machine conventionnelle**

VALIDATION DES ACQUIS

Attestation de formation

SUPPORTS ET MATERIEL

- ✓ Directeur de commande didactique NUM 760 ou 1060
- ✓ Environnement informatique
- ✓ Pour les stages en entreprise, la formation pourra être réalisée sur le matériel de l'entreprise.
- ✓ Exercice par cycle et exercice synthèse

MODALITES PRATIQUES

Durée : 5 Jours
Calendrier : Voir proposition

Coût : 210 € HT / jour / personne

Intervenants : ACM

Inscriptions :

AFPI ARTOIS DOUAISIS

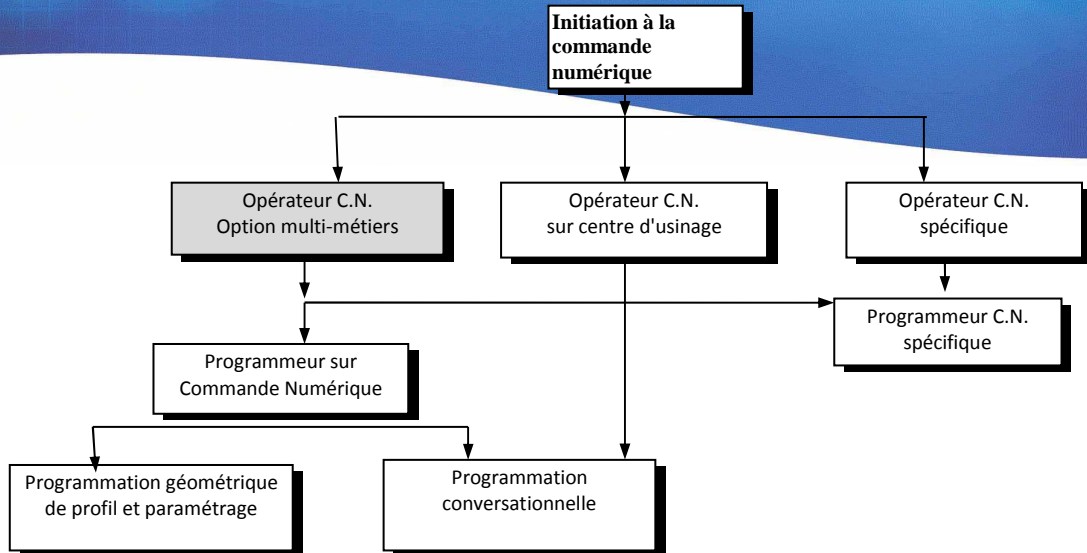
ZAC DU BORD DES EAUX BP 29

62251 HENIN BEAUMONT CEDEX

Tél : 03 21 13 10 00 Fax : 03 21 13 10 01

FILIERE

**TECHNIQUES INDUSTRIELLES
COMMANDE NUMÉRIQUE**



PROGRAMME DETAILLE

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Acquérir les notions de base nécessaires à la conduite et à la mise en œuvre d'une machine à commande numérique.

- **LE PUPITRE DE COMMANDE (tournage, fraisage, rectification)**
- **UTILISATION DU PUPITRE**
- **LES ORIGINES : mesure, pièce, programme, outils**
- **LES OUTILS UTILISÉS, VITESSES DE COUPE ET AVANCES**

- **LES AXES DE LA MACHINE ET LEUR DEPLACEMENTS, LEURS AVANCES**

- Interpolation linéaire
- Interpolation circulaire
- Programmation de deux cercles tangents
- Programmation de chanfreins, congés, arrondis, éléments angulaires

- **LES CYCLES DE PERCAGE ET AUTRES CYCLES D'USINAGE PREPROGRAMMES**

- **LES SOUS-PROGRAMMES - LES SAUTS DE BLOCS**

- **CORRECTIONS DE LONGUEURS D'OUTILS ET COMPENSATIONS DE DIAMETRES D'OUTILS**

- **RECHERCHE DE NUMEROS DE SEQUENCES, RAPPEL D'AXES ET REPRISE D'UN PROGRAMME**

Nota :

- Chaque nouveau cycle est utilisé dans un exercice.
- Un exercice récapitulatif regroupant les différentes difficultés sera programmé en fin de formation.
- Manipulation sur console 760 T, 760 F; 1060 T ou 1060 F, en fonction des besoins spécifiques du stagiaire.