



PROGRAMME DE FORMATION



CQPM 0009 Opérateur Régleur sur Machine Outils à Commande Numérique

Public concerné

- Demandeurs d'emploi.

Objectifs du stage

- Réaliser les usinages en série par enlèvement de matière (métallique ou composite), sur des MOCN, à partir de dossiers de fabrication et dans le respect des règles de sécurité
- Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur MOCN
- 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
- Entretien son poste de travail
- Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concernés par des moyens appropriés

Durée en centre : 600 heures

Durée en entreprise : 280 heures

Pré requis :

- Connaissance de base en mécanique
- Connaissance sur la manipulation de la machine à commande numérique

Méthode et moyens

- L'animation de cette formation sera faite par un formateur expérimenté qui illustrera chaque point fort par des applications sur des cas pratiques

PROGRAMME PROPOSÉ

CULTURE METIER USINAGE

Lecture de plan

- Généralités sur la normalisation
- Les éléments graphiques
- La présentation du dessin
- Lecture d'une cartouche
- Nomenclature
- Caractéristique d'un document
- Étude des formes
- Étude de la cotation

CONTACT

Yann KERIHUEL, Responsable pôle Technique : 05 61 58 81 05 - yann.kerihuel@afpi-mp.com

Au regard de l'article L.6312-1, cette formation entre dans la catégorie 2 : actions d'adaptation et de développement des compétences des salariés



PROGRAMME DE FORMATION



CQPM 0009 Opérateur Régleur sur MOCN (suite du programme)

Métrologie

- Les unités de mesures
- Les ajustements normalisés
- Tolérances de formes et de positions
- Les instruments de contrôle
- Mesure des états de surfaces
- Pratique des contrôles

Techniques d'usinages

- Les différentes technologies d'usinage
- Les modes et méthodes d'usinage
- Les différentes cinématiques machine
- Les moyens de serrage pièces
 - Étau, bridages, plateau, montages
 - L'iso statisme

Techniques de coupe

- Les outils (géométrie, normes, nuances)
- Les différents matériaux
 - Désignation des matériaux (acier, fonte, alliages légers,...)
 - Influence des adjuvants sur l'usinabilité
- 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'usage

- Analyse de processus
- Présentations des documents d'atelier

Mise en application

- Exercice de lecture de plan
- Étude de gamme d'usinage
- Calculs de conditions de coupe

CONTACT

Yann KERIHUEL, Responsable pôle Technique : 05 61 58 81 05 - yann.kerihuel@afpi-mp.com



PROGRAMME DE FORMATION



CQPM 0009 Opérateur Régleur sur MOCN (suite du programme)

CONDUITE DE LA MACHINE OUTILS A CN

Présentation de la commande numérique

- Arborescence de la commande numérique
- Description des menus

Manipulation de la machine

- Prise des origines machines
- Déplacement des axes

Les outils

- Définition des outils
- Mesure d'outils

Préparation de l'usinage

- Prise des origines pièce
- Montage et réglage d'étau ou de posage

Applications

- Appel de programme
- Tester le programme machine bloquée et cycle à vide
- Utiliser le graphique, échelle auto, réduction échelle,...
- Préparation des outils
- Usinage de la pièce

PROGRAMMATION ISO

Présentation des modes et des méthodes de programmation

Normalisation des axes

Les origines : pièces, machines

Modes absolu et relatif

Les appels d'outils et de correcteurs

Présentation de la programmation manuelle

CONTACT

Yann KERIHUEL, Responsable pôle Technique : 05 61 58 81 05 - yann.kerihuel@afpi-mp.com

Au regard de l'article L.6312-1, cette formation entre dans la catégorie 2 : actions d'adaptation et de développement des compétences des salariés



PROGRAMME DE FORMATION



CQPM 0009 Opérateur Régleur sur MOCN (suite du programme)

Langage de programmation

- Le format (les adresses utilisées)
- Les fonctions préparatoires
- Les fonctions auxiliaires
- Les cycles fixes
- Les codes spécifiques à l'usinage 5 axes

Les sauts et imbrications de programme

Création de programme suivant un plan

Modification de programme

Décalage d'origine

Exercices d'application

TECHNIQUE DE RECHERCHE D'EMPLOI (T.R.E)

Connaître le milieu professionnel (leurs droits, mais aussi leurs obligations)

Savoir élaborer son CV et sa lettre de motivation

Se présenter en entreprise et passer des entretiens avec l'encadrement

Conformément à la législation sur la Formation Professionnelle Continue, lors de la clôture de la formation, un questionnaire d'évaluation est remis aux participants ainsi qu'un Certificat de Stage mentionnant les résultats de l'évaluation

CONTACT

Yann KERIHUEL, Responsable pôle Technique : 05 61 58 81 05 - yann.kerihuel@afpi-mp.com

Au regard de l'article L.6312-1, cette formation entre dans la catégorie 2 : actions d'adaptation et de développement des compétences des salariés