

Public et prérequis

Personnes souhaitant se perfectionner en conduite d'une Machine-Outil à Commandes Numériques.

Être familiarisé avec l'environnement Windows.

Avoir de bonnes notions de lecture de plan.

RÉFÉRENCE
CPUS20

DURÉE DE LA FORMATION
5 jours

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les objectifs pédagogiques et professionnels

Piloter en autonomie une machine d'usinage à commande numérique en tournage et en fraisage.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Formation essentiellement pratique sur MOCN

Stage accessible partiellement aux personnes en situation de handicap,
consulter le référent handicap AFPI.

Les + pôle formation Haute-Savoie

- 1000 Jeunes formés par an du bac pro au titre d'ingénieur
- 3000 salariés formés par an
- 500 entreprises partenaires
- Accompagnement à la recherche de contrat
- Équipe pédagogique experte des métiers
- Pédagogie innovante (par projets, en îlots, individualisée, concours Worldskills)
- Équipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

Modalité d'évaluation

Evaluation des acquis en fin de formation par QCM et pratique.

Attestation de présence, attestation de fin de formation.

Evaluation satisfaction stagiaire.

Contenu de la formation

GENERALITES

- Principes
- Description
- Comparaison / M.O conventionnelle

LES AXES NORMALISES

- Rappel de géométrie
- Définition
- Les axes linéaires
- Les axes rotatifs
- Classification des MOCN

MISE EN ŒUVRE

- Relation machine, pièce, outil :
 - Les différents repères et origines
 - Liaison entre ses différents repères
 - Les dimensions d'outil

- Chronologie des étapes

- Correction des cotes des pièces

DECODER LE PROGRAMME I.S.O

- Vocabulaire :

- Format
 - Adresse
 - Mot
 - Bloc
- Unités employées
- Expliquer, « traduire »
- LE LANGAGE I.S.O
- Principales fonctions préparatoires
 - Principales fonctions auxiliaires
 - Adresses diverses
 - Les vitesses de coupe et d'avance.
 - Énoncé des formules
 - Structure du programme
 - Les cycles fixes de perçage et taraudage

Date de mise à jour

07/07/2025