

# Opérateur sur MOCN\* - Perfectionnement

\*Machine Outil à Commande Numérique

## Personnes concernées

Agent et conducteur de machine.

## Durée de la formation

10 Jours

## Prérequis

Avoir une bonne formation générale.

## Objectifs

En fin de formation, les bénéficiaires seront capables de :

Régler et de piloter un centre d'usinage

## Suivi et évaluation

### Mode de suivi :

Modalités de suivi inscrites dans une démarche qualité

### Evaluation :

Attestation de capacité (en lien avec les objectifs du programme)

## Méthode pédagogique et Encadrement

### Méthode pédagogique :

- Formation théorique et pratique
- Echanges d'expériences et de besoins entre les participants et le formateur
- Utilisation de moyens extérieurs à l'entreprise

### Mode d'apprentissage :

Formation en présentielle basée sur l'alternance de différentes modalités pédagogiques

### Encadrement :

Formateur expert

## Moyens techniques et livrable fin de formation

Attestation de capacités

## Lieux, dates et tarif de la formation

Contactez-nous par l'intermédiaire de notre site internet :

- [www.pole-formation-uimm-centrevaldeloire.com/](http://www.pole-formation-uimm-centrevaldeloire.com/)

## Programme

### Option TOURNAGE (10 jours)

- Rappel sur les MOCN et la préparation du travail.
- Sécurité liée à la machine.
- Le langage machine : rappel des fonctions élémentaires, fonction saut de bloc, décalage d'origine programme, programmation en relatif, rappel du cycle d'ébauche, cycles de perçage, cycle de gorge, cycle de filetage.
- Rappel des réglages sur MOCN : POM, PREF, DEC1, jauges outils.
- Usinage de pièces.
- Contrôle.
- Utilisation des correcteurs dynamiques.
- Interventions de l'opérateur : IMD.
- Initiation à la programmation ISO

### OU

### Option FRAISAGE (10 jours)

- Rappels technologiques.
- Langage machine : rappel fonctions élémentaires, cycles (débourrage, brise-copeaux, taraudage), cycle de poche simple, profil interne, fonction répétition, transformations géométriques (miroir, décalage programmé, décalage angulaire), variables.
- Utilisation du pupitre
- Utilisation des différentes possibilités.
- Réglages MOCN : POM, PREF, DEC1, Jauges outils.
- Usinage de pièces : utilisation des corrections, dynamiques.
- Intervention en cours d'usinage : IMD
- Initiation à la programmation ISO

## Contacts

Voir en bas de page les adresses et numéros de téléphone de nos sites de formation en Région Centre-Val de Loire.