

Référence
PRIQ-28

Durée, rythme
5 jours (35 h) en présentiel

Diplôme / certification / attestation
Attestation

Délai d'accès
Plusieurs dates par an, nous consulter.

Prérequis
Connaissances des savoirs fondamentaux en mécanique et connaissance des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou fraisage

Aptitudes requises
Méthode, rigueur et analyse

Modalités d'accès :

Dossier de candidature à compléter en ligne,
Réponse de la candidature sous 1 mois.

Inscriptions possibles jusqu'à 72h avant le début de la formation, nous consulter

OBJECTIFS

Analyser et déchiffrer un programme CN
Modifier et ajouter des lignes de programme CN

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les séquences de formation sont évaluées par :
- questionnaire à choix multiples
- et /ou échange oral avec le formateur
- et /ou mise en situation collective et/ou individuelle

MOYENS HUMAINS

Formateurs experts titulaires au minimum d'un BAC+2/+4 et/ou d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine, professionnels du métier, responsable de formation, direction de centre, conseillers formations, référent handicap, équipe administrative

MOYENS TECHNIQUES

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

VALEUR AJOUTÉE

Tous nos formateurs ont une expérience significative dans l'industrie, ils assurent une veille technologique permanente. Nos plateaux techniques sont équipés de matériels industriels récents et de systèmes pédagogiques innovants.

MODALITÉS DE VALIDATION

Attestation de formation

ACCESSIBILITÉ

Tous nos locaux sont handi-accessibles. N'hésitez pas à contacter nos référentes handicap pour faire part de vos besoins

PROGRAMME

Rappels mathématiques
Application de formules
Coordonnées cartésiennes
Trigonométrie

Structure générale d'un programme
Les lignes de programme
La syntaxe
Construction de la structure d'un programme

Construction d'une trajectoire d'outil
Origine machine et origine pièce
Identifications des points de trajectoire
Coordonnées absolues et relatives
Correction d'outil
Profondeur de passe
Vitesse d'avance

Instructions de programme
Les codes « M »
Les codes « G »
Commandes d'outils
Jauges d'outil
Instructions de cycles de perçage, taraudage, pochage

Sous-programmes et sous-programmes à variables

Lieu(x) de formation
Limoges - Say - Brive

Tarif HT inter
1 750 €

Pôle Formation UIMM
Site de Limoges - Say
9 rue JB Say - Zone Magré Romanet
87000 Limoges
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr

Pôle Formation UIMM
Site de Brive
11 rue André Fabry
19100 Brive-la-Gaillarde
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr