Perfectionnement MOCN 4 et 5 axes

Référence
PRIQ-34

Durée, rythme
5 Jours

Aménagement possible de la formation en fonction du positionnement

Diplôme / certification / attestation
Attestation

Délai d'accès
Plusieurs dates par mois sur nos sites, nous consulter

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

Prérequis
Avoir des connaissance socles en usinage 3 axes et programmation ISO
Savoir mettre en œuvre une MOCN

Aptitudes requises
Sens de l'observation, capacité d'analyse, méthode, rigueur

OBJECTIFS

Définir le positionnement d'une pièce dans l'espace de travail
Programmer un positionnement 5 axes en code ISO ou en conversationnel
Définir les spécificités d'une MOCN 5 axes
Piloter une MOCN en 5 axes positionnés de manière sécurisée
Extrapoler la programmation à une autre MOCN

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

Environnement 5 axes positionnés

Approche théorique
- Prérequis sur le positionnement dans l'espace
- Syntaxe spécifique de programmation

Approche pratique
- Manipulation sur machine-outil pour appréhender leurs spécificités géométriques

Programmation en 5 axes positionnés

Approche théorique
- Programmation d'usinage simple (perçage, contournage)

Approche pratique
- Manipulation sur machine

Passerelles et poursuite d'études

Perfectionnement MOCN 4 et 5 axes

Lieu(x) de formation

Limoges - Say - Tulle - 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 Tulle
3 rue du 9 juin 1944
19000 Tulle
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