

## Perfectionnement MOCN 4 et 5 axes

**Référence**

PRIQ-34

**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*

**Durée, rythme**

5 jours (35 heures) en présentiel

**Prérequis**

Avoir des connaissances socles en usinage 3 axes et programmation ISO

Savoir mettre en œuvre une MOCN

**Diplôme / certification / attestation**

Attestation

**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

**ACCESSEURITÉ**

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

