FICHE FORMATION

Formation continue - Stage | Mécanique Productique | Productique - Usinage

HEIDENHAIN : Programmer, manipuler et mettre en œuvre un centre d'usinage

La formation pour acquérir les notions nécessaires à l'exploitation, la création, la modification d'un programme et la conduite d'une Machine-Outil à Commande Numérique

Informations pratiques

10 Boulevard Edmond Michelet 69008 Lyon

Durée	La durée de la formation dépend de votre besoin et de vos connaissances actuelles.
N° de référence	MPI_M04 140

Objectif(s) de la formation

Utiliser les fonctions du pupitre HEIDENHAIN
Assurer la mise en production d'un centre d'usinage HEIDENHAIN

Programme

Formation technique et professionnelle

Programmation

Généralités sur les modes, définition et élaboration d'un programme Coordonnées cartésiennes et polaires d'un point Définition et orientation des axes, des courses, des origines Programmation des déplacements, format du mot, du bloc, structure générale Fonctions de parcours outils Droite (absolu, relatif), centre de cercle / pôle pour coordonnées polaires Trajectoire circulaire autour du centre de cercle Trajectoire circulaire avec rayon, trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel Chanfrein,

arrondi d'angle, choix du plan, commande de broche Cycles, sous-programmes et répétition de parties de programme Programmation paramétrée

Famille de pièces, calculs… Variables Q0 à Q19, Variables Q20 à Q99
Les opérations, les branchements conditionnels et inconditionnels Instructions arithmétiques Définition, fonctions Opérations logiques Manipulation machine

Rappel sur la mesure absolue, relative, les coordonnées cartésiennes d'un point
Les axes normalisés, exploitation du pupitre Modes de fonctionnement (continu, bloc à bloc, IMD, manuel, test…)
L'origine de la machine, mesure des décalages pour le montage Mesure des dimensions des outils, Saisie sur la machine de ces informations Atelier mise en oeuvre

Rappel du module manipulation de la machine Téléchargement du programme, test du programme Règles de sécurité pour la stabilisation d'un programme Usinage, contrôle, modification des correcteurs des outils En cours d'usinage (Arrêt d'urgence, arrêt pendant le cycle, reprise au début ou à une séquence déterminée) Modification des données technologies Etude de la correction normale au profil

Méthodes et moyens pédagogiques

Alternance d'apports théoriques et de mises en situation sur Simulateur et centre d'usinage UGV MIKRON VCP 600.

Compétences visées

Utiliser les fonctions du pupitre HEIDENHAIN
Assurer la mise en production d'un centre d'usinage HEIDENHAIN

Dates de formation

Nous consulter

Chiffres clés

60	**ans d'expérience**
200	**formations continues**
11	**domaines d'expertise**

1er **pôle de formation de l'industrie en Auvergne Rhône-Alpes**

Les points forts de la formation

Des formateurs issus de l'industrie

Des équipements en vraie grandeur

Le centre de formation des Industries

Organisation

Statut durant la formation

Stagiaire de la formation professionnelle

Lieux de la formation

10 Boulevard Edmond Michelet 69008 Lyon

Entreprise / Métier concerné

Régleur Technicien d'atelier Technicien méthodes Agent de maîtrise Agent de fabrication…

Accessibilité & handicap

Démarche accessibilité

Démarche Handicap à l'IRI

Pré-requis & conditions d'admission

Savoir lire un plan et effectuer le contrôle d'une pièce Avoir des bases en mécanique générale

Validations

Attestation des acquis de formation

Mises en situation sur machines

Intéressé(e) par cette formation ?

Faire une demande d'information · Consulter la fiche complète en ligne

Document généré le 02/11/2026. Les informations sont susceptibles d'évoluer : la version en ligne fait foi.