UIMM
PÔLE FORMATION
Eure Seine Estuaire
LA FABRIQUE DE L'AVENIR



PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE AU DIRECTEUR DE COMMANDE SUR ARMOIRE MAZATROL FRAISAGE (M)

Date de mise à jour : 10/02/2026

Mazak

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Utilisation, manipulation machine sur centre de fraisage MAZAK VCN 430A - SMOOTH G
- Amener un opérateur sur machine outils à savoir programmer et utiliser de manière autonome une machine équipée du conversationnel Mazatrol

- Amener un programmeur machine outils à maîtriser le moyen et ses applications en assimilant la programmation Mazatrol

INDICATEURS DE PERFORMANCE

Les effectifs pour cette formation ne sont pas suffisants pour produire des statistiques.

Public

Opérateur(rice) - Programmeur(euse) de machines à commandes numériques.

Pré-requis

Expérience requise en tournage et/ou fraisage.

Modalités d'inscription

Inscription après entretien individuel.

Délais d'accès

Entrées / sorties permanentes. Démarrage de la formation 1 ou 2 semaines après accord de financement.

Handicap

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (moyens de compensation à étudier avec le référent handicap).

Tarifs

800€ HT par jour de formation par participant.

Durée

32 heures.

Lieu(x) de formation

- Évreux

CENTRES DE FORMATION UIMM EURE SEINE ESTUAIRE

ÉVREUX
du BAC PRO à la Licence Pro
422, rue Henri Becquerel
Parc d'activités de la forêt
27000 Evreux
02 78 79 00 19

LE HAVRE
du CAP à la Licence Pro
115, rue Desramé
76620 Le Havre
02 35 54 69 50

PORT-JÉRÔME-SUR-SEINE
du CAP au BAC PRO
18, avenue du Bois
76330 Port-Jérôme-sur-Seine
02 35 38 38 22

VERNON
Titres ingénieurs
1, avenue Hubert Curien
Campus de l'Espace
27200 Vernon
02 78 79 00 19

CONTENU DE LA FORMATION

Programmation conversationnelle Mazatrol

- Présentation de Mazak
- Programmation langage Mazatrol Fraisage
- Explication du pupitre
- Explication des fonctions
- Définition origine programme
- Définition du menu usinage point
- Définition du menu usinage face
- Définition du menu contour
- Définition du programme conventionnel
- Définition des différents menus outils
- Définition des unités "autres" (code M_sous-programme_index...) et des fonctions diverses
- Exercices d'application

Utilisation et manipulation machine

- Situation des axes dans l'espace machine
- Utilisation du pupitre de commande de la machine
- Situation des différents organes de la machine
- Composition et création du programme
- Contrôle de forme et vérification des trajectoires outils
- Contrôle et modification des paramètres (coupe et dimensionnel pièces)
- Réalisation d'une première pièce test simple
- Mise au point pièce à la suite du premier usinage
- Maintenance de 1er niveau
- Exercices d'application:

- Taraudage
- Lamage
- Fraisage circulaire
- Usinage de face
- Poche
- Poche circulaire avec ilôt
- Poches étagées, Rainure
- Contour
- Ligne exter / inter
- Sous-programme
- Image miroir
- Transfert de programmes

Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec mises en situation pratiques sur centre d'usinage. Chaque stagiaire reçoit un support de formation qu'il conservera à la fin de la formation.

Moyens pédagogiques

Salles de formation équipées de vidéo-projecteurs. Trois centres d'usinage 3 axes MAZAK VCN 430, des simulateurs et des PC sont à la disposition des stagiaires.

Équipe pédagogique

Formateurs MAZAK.

Modalités d'évaluation et d'examen

Evaluation par mise en situation pratique.
Remise d'une attestation d'acquisition des compétences.

Poursuites d'études et débouchés professionnels

Exemples de poursuites d'études:
- CQPM Opérateur Régleur sur machine outils à commande numérique
- CQPM Technicien Usiange sur machine outils à commande numérique