



POIF040

PROGRAMMATION ISO

Objectifs

À l'issue de la formation, les participants seront capables :

- De s'approprier les principes d'écriture et de modification d'un programme.
- De programmer des séquences d'usinage comportant des cycles.

Programme

Définir les principes d'une M.O.C.N.

- Les axes normalisés, le trièdre direct.
- Définition des origines, choix de l'origine programme
- Le langage de programmation, règles et structure d'un programme

Décoder les fonctions principales Du fraisage

- Principales fonctions : G, M, F, S, T ...

Décoder les fonctions principales Du tournage

- Principales fonctions : G, M, F, S, T ...

Programmer un déplacement linéaire

- Type de programmation en relatif ou en absolu

Programmer un déplacement circulaire

Programmation d'une correction de Rayon outil

Programmer des cycles fixes en Fraisage 2 axes

Programmer des cycles fixes de Tournage

- Ebauches axiale, paraxiale extérieures ou intérieures
- Perçage
- Gorge
- Filetage
- ...

Rédiger un programme en tournage et fraisage

Public

Opérateurs sur machines-outils
Technicien méthodes, programmeurs CN

Accessibilités personnes handicapées

Nos locaux sont adaptés aux personnes à mobilité réduite, nos formations sont compatibles avec plusieurs handicaps selon études. Nous consulter.

Nombres de participants

1 min – 8 maxi

Pré-Requis

Avoir des connaissances en usinage

Délai d'accès

Conformément aux dates de notre catalogue inter-entreprises. Pour d'autres formations nous consulter.

Méthodes et moyens pédagogiques

Apports théoriques
Réalisation de programmes ISO
Utilisation de simulateurs

Modalités d'évaluations

Le formateur mettra en œuvre des outils d'évaluation (QCM – Exercices pratiques) pour valider les acquis de l'apprenant.

Validation et certification

Attestation de stage.

RENSEIGNEMENTS PRATIQUES

Durée : nous consulter

Date(s) : à définir

Horaires : à définir

Lieu : à définir

Coût : nous consulter

