

Productique, usinage et outillage

# La programmation ISO - Formation à distance

Formation en distanciel

**Validation :**

Attestation de formation

**Lieu(x) :**

A distance

**Durée :**

2 jours en distanciel

**Délais d'accès :**

entrée permanente suivant les disponibilités

**Public :**

Toute personne intervenant en atelier sur un tour ou fraiseuse CN, et dont tout ou partie de leur travail leur impose l'utilisation de la programmation ISO.

**Prérequis :**

Ce module s'adresse à des personnes ayant accès à un outil informatique pour la formation.

**Intervenants :**

Tous nos intervenants sont issus du monde industriel.

## OBJECTIFS

- Nommer et décrire le rôle des différents éléments composant un programme.
- Ecrire en autonomie un programme simple.

## PROGRAMME

### Le découpage se fera comme suit :

- Deux premières ½ journées en animation avec exercices en commun.
- Une ½ journée d'exercices en autonomie fournis par le formateur.
- Une ½ journée de correction en commun et remédiation.

### Identifier et nommer les différents éléments d'un programme iso.

- Le nom,
- Les blocs,
- Les mots,

### Nommer et décrire le rôle des différents éléments composant un programme CN ISO

- Les fonctions préparatoires élémentaires (fonctions G0, G1, G2, G3)
- Les fonctions avancées et vitesses de broche (fonctions S et F)
- Les fonctions outils (T) et les correcteurs d'outils
- Les fonctions auxiliaires (M)

### Ecrire de manière structurée un programme simple à partir d'un plan de pièce.

- Nom,
- Bloc de sécurité,
- Appel d'outil et condition de coupe appliquée,
- Parcours d'outil,
- Fin de programme,

## ORGANISATION

A distance