

FORMATION PROGRAMMATION ISO

PROG_ISO

Public Visé

Opérateurs sur machine à commande numérique, ajusteurs débutants et confirmés.

Durée

35.00 Heures en présentiel en présentiel
5 Jours

Pré Requis

Aucun.

Parcours pédagogique

Définition d'une Machine-Outil à Commandes Numériques (MOCN)

- Généralités
- Composition / Classification d'une MOCN
- Les méthodes de programmation

Les systèmes des axes

- Les axes primaires
- Les axes circulaires
- Les axes linéaires secondaires
- Les axes machines sur un tour
- Les axes machines sur une fraiseuse

Structure d'un programme

- Programme de base
- Notion de programmation
- Nom de programme
- Fin de programme
- Numéros des blocs
- Groupes de fonctions

Définition des origines

- Décalage de l'axe Z en tournage
- Décalage de l'axe Z en fraisage

Programmation de déplacements

- Déplacements linéaires rapides
- Interpolation linéaire à vitesse d'avance programmée
- Interpolation circulaire à vitesse d'avance programmée
- Composition d'un bloc de programmation en fraisage
- Composition d'un bloc de programmation en tournage
- Application de la syntaxe sur une pièce de fraisage
- Application de la syntaxe sur une pièce de tournage

Programmation de l'outil et du correcteur

- T : numéro outil
- D : numéro correcteur

Les fonctions auxiliaires

ASFO GRAND SUD - Numéro de déclaration d'activité (ne vaut pas agrément de l'état) : 76310897031

Programmation en absolue et en relatif

- Avantages et inconvénients
- La trigonométrie dans les triangles rectangles

Objectifs pédagogiques

- Connaître les principes de base du langage ISO
- Connaître les principales fonctions
- Analyser la structure d'un programme
- Connaître et programmer des cycles d'usinage

Méthodes et moyens pédagogiques

Apports théoriques et pratiques, QCM, support de formation numérique.

Qualification Intervenant(e)s

Formateur spécialisé dans le domaine avec une expérience significative dans l'industrie

Méthodes et modalités d'évaluation

Méthodes et moyens pédagogiques : Apports théoriques et pratiques, QCM, support de formation numérique.

Validation des acquis : QCM, tour de table, observation.

Modalités d'Accessibilité

Accès PMR

Effectif

De 1 à 12 Personnes