

LA PROGRAMMATION ISO

USINAGE

USI-Prog-ISO

OBJECTIF

Apprendre les bases de la programmation ISO

COMPÉTENCE VISÉES

- Les fonction G et M
- Calculer les conditions de coupes
- Définir l'origine programme
- Comprendre la correction G41/G42
- Comprendre les paramètres

PROGRAMME DE FORMATION

- Définition du G-code
- Les fonctions préparatoires G
- Les fonctions auxiliaires M
- Vitesses et avances
- Les origines
- Les corrections
- Les coordonnées machines
- Les paramètres

SCÉNARIO

Ce module vous apprendra à faire de la programmation ISO en utilisant les codes G et M, puis calculer les vitesses et avances en fonction des besoins

ZOOM

INFOS et INSCRIPTION auprès de **Éric BRUNEAU** :

PUBLICS

Opérateur machine
Programmeur CFAO
Agent méthodes

PRÉREQUIS

Connaissances générales et techniques du métier de l'usinage

MÉTHODE PÉDAGOGIQUE

Apports théoriques et mise en pratique avec vidéo projecteur et tableau

MOYENS D'ENCADREMENT

L'animation est assurée par des consultants praticiens de l'entreprise

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation

VALIDATION

Certificat de réalisation et attestation des acquis

TYPE DE VALIDATION

NOMBRE DE PLACES

6 à 8 personnes

DURÉE DE FORMATION

2 Jours

PRIX FORMATION

INTER 1200€ HT
INTRA à CFab Nous consulter

DÉLAIS D'ACCÈS

1 mois

MOYENS MOBILISÉS

Vidéo projecteur
Tableau

EPI

Venir avec ses propres EPI
(chaussures de sécurité minimum)

ÉVALUATION

Avant, pendant, à l'issue et après la formation



Site et formations accessibles* aux personnes en situation de handicap ou situations pénalisantes ponctuelles : [contactez-nous](#)

*Des aménagements pourront être nécessaires le cas échéant sur demande de l'intéressé