Programmation ISO FANUC

Maintenance-Technologies industrielles

30/10/2026

Public et prérequis

- Opérateurs sur MOCN
- Programmeurs
- Notions de base de la conduite d'une machine à commande numérique MOCN.
- Connaissances en dessin industriel (lecture de plans)
- Programmation ISO simple

Les objectifs

Acquérir les compétences nécessaires pour pouvoir :

- Créer un programme ISO à l'aide de cycles fixes
- Créer un programme ISO en paramétré

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Théorie en salle
- Pratique sur CN

Une documentation est fournie à tous les stagiaires

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

Programme

Programmation

- décalages d'origine - correcteurs d'outils - appel de sous programmes
- Cycles d'usinage tournage, fraisage et de perçage au standard ISO FANUC
- Fonctions auxiliaires (M, T, S, D, F)
- Codes simples (G90, G91, G00, G1, G2, G3)
- Corrections de rayon (G40, G41, G42)
- Fréquences de rotation de la broche (G96, G97)
- Fréquence d'avance outils (G94, G95)
- Programmation d'éléments d'angles EB, EA
- Saut dans un programme o G77, G79
- Programmer des cycles fixes
- Cycles 1 axes (G81, G83, G87)
- Cycles 2 axes (G33, G64, G65, G66)
- Sauvegarde des programmes
- Programmation paramétrée
- Paramètres « E »
- Variables « L »

CENTRES DE FORMATION

Lille, Boulogne, Hénin-Beaumont, Valenciennes, Maubeuge, Cambrai, St-Omer, Calais, Béthune

DURÉE DE LA FORMATION

5 jours

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + afpi

• 1300 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 750 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

10 CENTRES
dans le Nord Pas-de-Calais situés au coeur des bassins industriels et d'emploi

Modalité d’évaluation

- Contrôle des acquis en fin de formation
- Attestation

Suivi de la formation

Le suivi de l’exécution de l’action se fait par :

- L’émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- Fiche d’évaluation de stage

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3