Programmation ISO MAZATROL

Maintenance-Technologies industrielles

04/12/2025

Public et prérequis

- Opérateurs sur machines-outils
- Programmeurs
- Responsable de production, chefs d'atelier
- Connaître l'usinage des métaux sur machines-outils
- Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie

Les objectifs

Acquérir les principes de base de la programmation

- programmer les cycles d'usinage
- programmer les séquences d'usinage

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Supports de cours
- Méthodologie participative et active
- Applications sur cas pratiques
- Pratique sur CN

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

Connaître le fonctionnement de la CN

- Arborescence de la commande numérique
- Analyse du panneau de commande et des touches d'opérations automatiques

Réglage des origines (machine et programme)

- Système de références machines
- Système de référence programme

Choisir et régler les outils

- Tables d'outils
- Définition des outils
- Modification des dimensions d'un outil
- Modification des correcteurs dynamiques

Choisir les vitesses d'avance et de rotation

- Choix des vitesses d'avance des axes

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

- Sélection du mode d'opération de la broche
- Table de présélection des conditions de coupe

Élaborer des programmes et choisir les séquences d'usinage les plus adaptés

- Gestion de programme : modification, suppression Séquences d'usinage
- Utilisation des cycles prédéfinis : Paramétrage des distances de sécurité

Éditer des profils d'usinage

- Gestion de l'édition de profils
- Prise de points
- Interpolation entre points
- Cycles de profil
- Définition et rappel de profil

Tester ses programmes

- Accès à la table de programme pièces
- Sélection d'un programme pièce
- Édition d'un programme
- Simulation d'un programme

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