

# Programmation ISO

Code produit : PROG\_ISO / Version : v1

## OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- 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

## PUBLIC CONCERNE/EMPLOI VISE

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

## PREREQUIS

Aucun

## MODALITES

**Durée :** 35 heures /5 jours

**Type :** Présentiel

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

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

**Sanction de la formation :** Attestation de fin de formation, certificat de réalisation

**Profil de l'intervenant :** Formateur spécialisé dans le domaine avec une expérience significative dans l'industrie

## PROGRAMME

---

- ❖ **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**
- ❖ **Programmation en absolue et en relatif**
  - Avantages et inconvénients
  - La trigonométrie dans les triangles rectangles

## LES + ASFO

---

Nos responsables pédagogiques et intervenants sont des experts reconnus dans leur métier.

Certification AFNOR selon le référentiel ISO 9001.



### ASFO GRAND SUD

0 800 64 31 33 (n° gratuit)  
contact@groupepelfc.com  
www.asfograndsud.com  
  /asfograndsudgroupepelfc

Siret : 83420427300017  
Code APE : 8559A  
Activité : 76310897031

(Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat)