# PROGRAMMATION ISO SUR MOCN - LES FONDAMENTAUX

Initiation à la programmation ISO et découverte des machines-outils à commande numérique (Fanuc, Siemens, Heindenhain, Num, Haas, Traub)



Ref: 239
DISPONIBLE EN INTRA

## Présentation de la formation

## Objectifs pédagogiques

- → Identifier les éléments constituant les machines à commande numérique, les axes et les différentes origines.
- → Identifier et appliquer dans un programme simple les codes ISO de base.

## Méthodes pédagogiques

Stage uniquement théorique, le stagiaire réalise les exercices prévus pour étayer l'ensemble des sujets traités.

## Moyens d'évaluation

Travaux dirigés, QCM et travaux pratiques

## Profil du formateur

Formateur expert technique dans le domaine, intervenant dans des missions de formations et d'assistances techniques en entreprises.

## Personnel concerné

Toute personne amenée à intervenir sur un programme MOCN pour : préparer le travail, modifier des usinages, optimiser la fabrication.

## **Prérequis**

Aucun prérequis technique.

# Cluses

- **35h** 1875 € HT
- → du 19/01 au 23/01/2026

**SESSION EN 2026** 

→ du 07/09 au 11/09/2026

#### CONTACTS

Renseignements inscription

Service Formation +33 (0)970 820 591 formation@cetim.fr

Responsable pédagogique

Kévin Tiberi

En situation de handicap?

Consulter notre référent handicap pour étudier la faisabilité de cette formation à referent.handicap@cetim.fr





Cette formation

Même thématique

## Programme de la formation



- → La commande numérique : généralités
  - > Le principe de fonctionnement
  - > Le principe de programmation Applications
- → Symbolisation des différents mouvements
  - > Les axes numériques (leurs nominations, leurs orientations)
  - > Les systèmes d'axes supplémentaires (axes linéaires et rotatifs)
  - > Les différentes logiques d'utilisation des machines multiaxes
  - > Les origines (machine, programme, tourelle, peigne)
- → Les correcteurs jauges et usures
- → Connaissance de base du langage machine-outil
  - > Les mots de dimensions et de fonctions (outil, avance, rotation broche)
  - > Les fonctions préparatoires (standard), auxiliaires (standard)
- → Constitution d'un programme
  - > Exemple de pièces simples
- → Élaboration d'un programme complet en groupe et usinage de la pièce sur tour CN 2 axes PF
- → Correspondance entre les principaux codes de programmation des CN FANUC, SIEMENS et NUM

