

Programmation Fanuc, Num, Siemens, Heidenhain

**Référence**

PRIQ-28

Durée, rythme

5 Jours

Diplôme / certification

/ attestation

Attestation

Délai d'accès

Nous consulter

Inscriptions possibles jusqu'à 72h avant le début de la formation, nous consulter

Prérequis

Connaissances des savoirs fondamentaux en mécanique et connaissance des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou fraisage

Aptitudes requises

Méthode, rigueur et analyse

OBJECTIFS

Analyser et déchiffrer un programme CN

Modifier et ajouter des lignes de programme CN

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les séquences de formation sont évaluées par :

- questionnaire à choix multiples
- et /ou échange oral avec le formateur
- et /ou mise en situation collective et/ou individuelle

MOYENS HUMAINS

Formateurs experts titulaires au minimum d'un BAC+2/+4 et/ou d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine, professionnels du métier, responsable de formation, direction de centre, conseillers formations, référent handicap, équipe administrative

MOYENS TECHNIQUES

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

VALEUR AJOUTÉE

Tous nos formateurs ont une expérience significative dans l'industrie, ils assurent une veille technologique permanente. Nos plateaux techniques sont équipés de matériels industriels récents et de systèmes pédagogiques innovants.

MODALITÉS DE VALIDATION

Attestation de formation

ACCESIBILITÉ

Tous nos locaux sont handi-accessibles. N'hésitez pas à contacter nos [référentes handicap](#) pour faire part de vos besoins

PROGRAMME

Rappels mathématiques

Application de formules

Coordonnées cartésiennes

Trigonométrie

Structure générale d'un programme

Les lignes de programme

La syntaxe

Construction de la structure d'un programme

Construction d'une trajectoire d'outil

Origine machine et origine pièce

Identifications des points de trajectoire

Coordonnées absolues et relatives

Correction d'outil

Profondeur de passe

Vitesse d'avance

Instructions de programme

Les codes « M »

Les codes « G »

Commandes d'outils

Jauge d'outil

Instructions de cycles de perçage, taraudage, pochage

Sous-programmes et sous-programmes à variables

Lieu(x) de formation

Limoges - Say - Tulle - Brive

Tarif HT inter

1 750 €

 Pôle Formation UIMM
Site de Limoges - Say
9 rue JB Say - Zone Magré Romanet
87000 Limoges
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr

 Pôle Formation UIMM
Site de Tulle
3 rue du 9 juin 1944
19000 Tulle
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr

 Pôle Formation UIMM
Site de Brive
11 rue André Fabry
19100 Brive-la-Gaillarde
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr

