

## Public concerné

Agent d'atelier qualifié,  
Agent de maîtrise,

Utilisateur de machine à commande  
numérique.

## Prérequis

Connaissances en dessin industriel  
(Lecture de plans)  
Programmation simple  
Maîtriser le programme de niveau 1

## Modalités d'admission/Inscription

Une convention de formation vous sera  
transmise après réception du bulletin  
d'inscription complété et signé.

## Méthodes et moyens pédagogiques

- **Méthode IFTI** (îlot de formation technique individualisé) et formation personnalisée 100 % de pratique.
  - Remise d'une documentation reprenant les points essentiels.
  - Cas pratiques des pièces programmées sur ordinateur.
  - Les thématiques non utilisées en entreprise peuvent être supprimées de la formation.
  - Equipements industriels didactiques.
- Platines pédagogiques didactiques : IFTI (îlot de formation technique individualisé)  
Logiciels de programmation pour différentes séries d'automates et constructeurs (pl7 pro unity pro / Schneider, Step 7 / Siemens...

## Equipe pédagogique

Formateur expérimenté, issu du milieu industriel et qualifié en étude, conception méthode, réalisation dans le domaine de l'usinage

## Modalités de suivi et d'évaluation

Exercices théoriques

## Validation de la formation

Attestation de fin de formation

## Accessibilité Handicap

Bâtiments ERP accessibles et adaptés aux PMR (personne à mobilité réduite)

## OBJECTIFS

Programmer une machine-outil à commande numérique en langage ISO.

### A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

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

## PROGRAMME

### Révision

### Compétence niveau 1

- 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)

### Programme niveau 2

Programmation d'éléments d'angles.

- EB, EA

Saut dans un programme

- G77, G79

Programmer des cycles fixes

- Cycles 1 axes (G81, G83, G87)
- Cycles 2 axes (G33, G64, G65, G66)

Programmation paramétrée

- Paramètres « E »
- Variables « L »

## MODALITES D'ORGANISATION

**Durée** : 2 à 5 jours (14 à 35 heures) suivant niveau d'entrée

**Dates** : Nous contacter

**Lieu** : AFPI Savoie - 131 rue de l'Erier  
73290 LA MOTTE SERVOLEX

**Tarif** : 330 € HT/jour par participant

[d.bellangreville@formation-industries-savoie.fr](mailto:d.bellangreville@formation-industries-savoie.fr)

Tel : 04 79 65 25 46

[www.formation-industries-savoie.fr](http://www.formation-industries-savoie.fr)