Module - Programmation FANUC Tournage ISO Niveau 1 - UPMPTO403

Usinage

07/11/2026

RÉSUMÉ

Le parcours de formation est conçu pour enseigner aux opérateurs, régleurs et programmeurs les bases du fonctionnement des machines-outils à commande numérique, incluant les réglages, la programmation ISO, et la réalisation de programmes simples

PUBLIC ET PRÉREQUIS

'- Opérateurs - Régleurs - Programmeur sur machine-outil - Responsables de production Maitrise des bases de l'usinage traditionnel en tournage et/ou en fraisage.

LES OBJECTIFS

- Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
- Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
- Connaître les bases de la programmation ISO
- Comprendre et modifier un programme ISO
- Réaliser des programmes simples

OUTILS PÉDAGOGIQUES

Formation en présentiel :

Méthodes pédagogiques : Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou en distanciel pour certains modules.

Moyens pédagogiques : Salles de Formation équipées pour utilisation de supports pédagogiques classiques et numériques.
Plateaux techniques adaptés et aménagés d équipements spécifiques

CONTENU DE LA FORMATION

Manipulation machine

- Interface de la CN
- Les modes (Auto, Edit, MDI, Offset Setting, &)
- Les réglages d'origines
- Réglage des origines machine
- Réglage des origines programme
- Introduction de décalage
- Les réglages d'outils
- Saisie de valeurs de jauges
- Mesure des longueurs d'outils sur machine
- Introduction de compensation d'usure
- Transfert de programme
- Transfert via carte mémoire ou USB
- Sélection du programme à usiner

CENTRES DE FORMATION

Saint-Nazaire, Laval, La Roche-sur-Yon, Angers, Le Mans, Nantes

DURÉE DE LA FORMATION

5 jours / 35 heures

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Fab'Academy

• + de 1400 Jeunes formés en apprentissage chaque année
• + de 5300 salariés accompagnés en formation continue
• + de 1720 entreprises nous font confiance (TPE, PME, groupes industriels)
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, parcours individualisés...)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain
• 7 implantations en Pays de la Loire avec des campus neufs et modernes
• 24000m² de plateaux techniques et performants (outils numériques, cellules robotisées...)

- Test syntaxique et/ou graphique
- Exécution de programme
- Usinage en bloc à bloc
- Usinage en continu
- Gestion des aléas
- Redémarrage en cours de programme
- Redémarrage pour reprise de cote
- Redémarrage après anomalie (coupure de courant ou arrêt d'urgence)
- Redémarrage après un problème de changement d'outil

Programmation ISO

- Structure générale (le nom, le début, la fin)
- Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires)
- Choix du système de programmation
- Programmation de décalage d'origine
- Fonctions d'avance et de rotation
- Les codes G :
- Déplacements
- Compensation de rayon d'outil
- Influences sur les modes d'exécution de programme
- Les codes M :
- Arrosage
- Mise en rotation

&

- Les outils (définitions, corrections)
- Les principaux cycles

Mise en application

- Réalisation d'un programme (tests et visualisation graphique)
- Chargement et édition sur machine

BILAN DE FORMATION

VALIDATION ET CERTIFICATION

NON RENSEIGNE

DATE DE MISE À JOUR

06/10/2026

VERSION DOCUMENTAIRE

true