

CNC FANUC - Série i - Exploitation pupitre et programmation pièce ISO

P R O M E O

Usinage - Outillage, Automatisation - Robotique

21/06/2026

Public et prérequis

Conducteurs, opérateurs, programmeurs et techniciens sur commande numérique Fanuc série i.

Notions de base de l'usinage, cotation et lecture de plan.

Les objectifs

Être capable de naviguer dans les menus de la commande numérique FANUC via le pupitre de commande et les différents écrans

Savoir gérer les données relatives aux programmes pièces, aux décalages et aux outils

Être capable de créer des programmes simples d'usinage au standard ISO

Savoir sauvegarder les programmes de la CNC

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :

Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé

De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier

D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

Validation et certification

Attestation de formation

Outils pédagogiques

Bancs didactiques commandes numériques FANUC Série i

Salles de formation.

Contenu de la formation

Architecture matérielle CN FANUC Série i

RÉFÉRENCE

AUTO0013

CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, Saint-Quentin, Amiens, Friville

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 + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Les différentes zones écran

Présentation des pupitres opérateur

Les différents menus

Repérage des différents axes en fonction du type de machine

Structure d'un programme pièce

Programmation et découverte des cycles d'usinage au standard ISO

Fonctions auxiliaires (M, T, S, D, F)

Codes simples

Corrections de rayon

Fréquences de rotation de la broche

Fréquence d'avance outils

Programmation d'éléments d'angles

Sauts dans un programme

Programmer des cycles fixes

Gestion et manipulation des programmes pièce

Présentation des fonctions paramétrées

Gestion des décalages d'origine

Appel de sous-programme

Compensations et usures outils

État de la CN, acquittement des messages et alarmes de la CN

Sauvegarde des programmes et paramètres associés

Manipulations et exercices d'application

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.