

## Public et prérequis

Opérateurs sur MOCN  
Programmeurs

Notions de base de la conduite d'une machine à commande numérique MOCN  
Connaissances en dessin industriel (lecture de plans)  
Programmation ISO simple

## Les objectifs

Être capable de créer un programme ISO à l'aide de cycles fixes  
Être capable de créer un programme ISO en paramétré

## 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

Plateforme e-learning EASI.  
Atelier d'usinage comprenant un parc de machines à commandes numériques et de centres d'usinages.  
Ateliers didactiques représentatifs des ateliers industriels.  
Salles de formation.

## Contenu de la formation

Décalages d'origine - correcteurs d'outils - appel de sous programmes

### RÉFÉRENCE

**USIN0020**

### CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Saint-Quentin,  
Amiens, Friville**

### DURÉE DE LA FORMATION

**35 heures**

### ACCUEIL PSH

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

### PARTENAIRE

**FANUC**

## 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

## Cycles d'usinage tournage, fraisage et de perçage au standard ISO FANUC

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  
Saut dans un programme  
Programmer des cycles fixes  
Cycles 1 axe  
Cycles 2 axes

### Sauvegarde des programmes

### Programmation paramétrée

Paramètres « E »  
Variables « L »

## Modalité d'évaluation

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