

## INITIATION A LA PROGRAMMATION

Nous consulter par rapport au type de système de programmation

### PUBLIC

Opérateurs sur commande numérique  
Opérateurs régleur sur commande numérique  
Tourneurs, fraiseurs sur machine traditionnelle  
Demandeurs d'emploi avec des connaissances sur machines-outils

### OBJECTIFS

Être capable de réaliser un programme simple de tournage ou fraisage (à définir)

### PRE-REQUIS

Connaître l'usinage tournage ou fraisage suivant le module choisi  
Maîtriser la lecture d'un plan pièce en 2 D (cotation dimensionnelles et géométriques)  
Maîtriser la trigonométrie dans le triangle rectangle (sinus, cosinus, tangente, pythagore)  
(ces modules peuvent être ajoutés à la durée initiale si nécessité)

### POSITIONNEMENT

Lien de positionnement

### DUREE

3 jours soit 21 heures

**Ajustable suivant les pré-requis et le bilan de positionnement avant la formation**

### LIEU

Lieu : Dijon ou Chalon

### EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

### MOYENS PEDAGOGIQUES

Exercices accompagnés d'apports théoriques  
Simulateur de programmation ou pupitre machine

### NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

### PROGRAMME

- Structure d'un programme
- Les axes de programmation
- L'origine programme
- Coordonnées des points de programmation
- Les différents codes de base
- Programmation des vitesses de rotation et d'avance travail
- Programmer une trajectoire linéaire
- La correction de rayon
- Programmer une trajectoire circulaire
- Programmer un rayon automatique
- Programmer un chanfrein par calcul ou fonction automatique
- Programmer des opérations d'usinage de base
- Réaliser, simuler, corriger, valider son programme sur simulateur ou écran graphique machine
- Exercices de programmation