

# PERFECTIONNEMENT A LA PROGRAMMATION

Nous consulter par rapport au type de système de programmation

## PUBLIC

Opérateur régléur programmeur sur  
commande numérique  
Programmeur

## OBJECTIFS

Être capable de réaliser un programme  
utilisant des fonctions avancées de  
programmation en tournage ou fraisage (à  
définir)

## PRE-REQUIS

Connaître la programmation de base en  
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

Positionnement technique en lecture de  
plan et programmation

## DUREE

Durée : 2 jours soit 14 heures

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

## LIEU

Lieu : Dijon ou Chalon

## MOYENS PEDAGOGIQUES

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

## EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

## NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

## PROGRAMME

- Les différents types de variables
- Les variables de paramètre machine (origine, correcteur...)
- Les sous-programmes
- Opérations arithmétiques (+, -, sinus...)
- Application de la programmation paramétrée sur divers exercices
- Réaliser son programme, simuler, corriger, valider