

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

Automatisme - Robotique

# P R O M E O

12/03/2025

## 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

Les différentes zones écran

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

## **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.