Programmation FANUC

Usinage - Outillage - Fabrication additive

14/11/2026

Public et prérequis

Connaissances en usinage, programmation ISO, mise en œuvre de MOCN

Tout public

Les objectifs

- Réaliser des programmes en langage FANUC
- Connaître le pupitre CN FANUC
- Connaître le principe de la programmation FANUC

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Manipulations sur simulateur et MOCN

Validation et certification

Attestation de fin de formation

Contenu de la formation

Structure d'un programme de commande numérique

- Organisation générale d'un programme d'usinage
- Langage CN (format du langage)
- Principe du sous-programme
- Appel d'un sous-programme

Définition des codes en programmation ISO

- Programmation d'une vitesse de rotation
- Programmation d'une vitesse d'avance
- Programmation d'un déplacement rapide
- Programmation d'une interpolation linéaire
- Programmation d'une interpolation circulaire*Programmation d'un déplacement par rapport à l'origine machine
- Fonctions auxiliaires

  Arrêts de programme

  Fin de programme

  Fin de sous-programme

  Appel de sous-programme

RÉFÉRENCE
USITFCNO00011S

CENTRES DE FORMATION
Nancy-Maxéville, Thaon-les-Vosges, Bar-le-Duc, Saint-Dié-des-Vosges, Yutz, Henriville, Bouxières-sous-Froidmont, Metz

DURÉE DE LA FORMATION
6 jours

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + du pôle formation

• 2000 jeunes formés par an
• 500 demandeurs d'emploi formés par an
• 3000 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

- Programmation de la correction de rayon d’outil
- Programmation d’une temporisation, d’un arrêt précis

Fonctions pour le tournage

- Programmation de l’outil et du correcteur d’outil
- Programmation d’une vitesse de coupe
- Programmation en absolue et en relatif
- Programmation des cycles d’ébauche et de finition
- Programmation d’un cycle de filetage

Fonctions pour le fraisage

- Programmation de l’outil et du correcteur d’outil
- Programmation en absolue et en relatif
- Programmation du décalage d’origine pièce
- Programmation des cycles de perçage et taraudage

Test et optimisation

- Tester le programme
- Optimiser

  Programme

  Paramètres

  Outils

Modalités d’évaluation

Evaluation en cours de formation

Contact

commercial@formation-industries-lorraine.com

Coût et financement

Sur demande et transmis dans le devis

Modalités d'inscription

A réception du bulletin d’inscription et du devis signé, transmission à l’entreprise de la convention et des documents d’entrée en formation (convocation, règlement intérieur, …)

Personne en situation de handicap

Pour un accompagnement personnalisé lié à un handicap, merci de nous contacter pour une mise en relation avec notre référent handicap

Délai d'accès

5 jours

Organisation de la formation

7 heures / jour