Fraisage en 5 axes positionnés, les bases de la programmation ISO

Mettre en œuvre une Machine-Outil à Commande Numérique (MOCN) en 5 axes positionnés et réaliser des programmes d'usinage 5 axes simples en code ISO.

Non-certifiante | Formation continue

Réf. : 1200673F — Mise à jour : 17 juin 2026

Organisme responsable : **ENS RENNES**

Présentation de la formation

Objectifs

Définir le positionnement d'une pièce dans l'espace de travail, programmer un positionnement 5 axes en code ISO ou en conversationnel, définir les spécificités d'une MOCN 5 axes, piloter une MOCN en 5 axes positionnés de manière sécurisée, extrapoler la programmation à une autre MOCN.

Programme

Formation sur 1 journée (7h) + 1 jour en optionnel si nécessaire/demandé
Jour 1
Matin : environnement 5 axes positionnés
Approche théorique : prérequis sur le positionnement dans l'espace. Syntaxe spécifique de programmation
Approche pratique : manipulation sur machine-outil pour appréhender leurs spécificités géométriques
Après-midi : programmation en 5 axes positionnés
Approche théorique : programmation d'usinage simple (perçage, contournage)
Approche pratique : Manipulation sur machine
Jour 2 (en option) approfondissement et consolidation des connaissances

Certifications préparées et métiers visés

Niveau d'entrée	Niveau de sortie
Niveau CAP, BEP	**Sans niveau spécifique**

Dates et lieux de formation

N° session	Modalité	Lieu	Du	Au
2321202S	Présentiel	Bruz	01/09/2026	31/08/2027

Source : GREF Bretagne #1200673F