

**Intitulé:** Cours de programmation des tours CN  
Série C100/C200, commande Fanuc 31i modèle B

---

**N° formation:** 37

---

**Participants:** Programmeurs et opérateurs

---

**Objectif:**

- Programmation manuelle de la machine et de ses dispositifs rapportés
- 

**Sujets traités:**

- Code des numéros de programme
  - Structure des programmes
  - Bases de programmation
  - Données d'outils
  - Conditions de déplacement
  - Adresses et fonctions
  - Programmation de contours
  - Macros, variables
  - Ramifications
  - Extensions optionnelles: contrebêche, disp. d'enlèvement des pièces, reprise arrière, axe Y
  - Sous-programmes
  - Axe C, opérations de perçage et de fraisage
  - Magasin de chargement de barres
  - Cycles
  - Exemples de programme
- 

**Prérequis:**

- Solides connaissances en programmation manuelle des machines 2 et 4 axes acquises grâce à l'expérience ou lors d'une formation de base
- 

**Durée:**

4 jours et demi - du lundi (9 heures) au vendredi (12 heures)

---

**Site:**

**INDEX-Werke GmbH & Co. KG**  
**Hahn & Tessky**

Usine de Reichenbach  
Hauffstraße 4  
D-73262 Reichenbach/Fils

E-Mail: [schulung@index-werke.de](mailto:schulung@index-werke.de)  
Tél: + 49 (0) 7153 502-525