

**Intitulé:** Cours de programmation des tours CN  
Série G200.2, commande Siemens Solutionline

---

**N° formation:** 86

---

**Participants:** Programmeurs et opérateurs

---

**Objectif:**

- Programmation manuelle de la machine
- 

**Sujets traités:**

- Structure des canaux
  - Code des numéros de programme
  - Changement de série
  - Adresses et fonctions
  - Bases de programmation
  - Gestion des outils
  - Conditions de déplacement
  - Exemples programmés et commentés
  - Paramètres en R et ramifications
  - Sous-programmes, cycles
  - Axe C
  - Portique d'enlèvement des pièces
  - Contrebêche
  - Axes Y/B
  - Embarreurs
  - Changeur d'outils
  - Dispositifs rapportés
- 

**Prérequis:**

- Solides connaissances en programmation manuelle de 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