

CONCERNE

Personne des méthodes, qualité, montage et usinage.

PRÉREQUIS

Connaissances en lecture de plans.

OBJECTIFS

- Identifier l'isostatisme, en vue de comprendre le système de référence des pièces ou des montages de contrôle.
- Localiser les contrôles à exécuter.
- Repérer les cotes fonctionnelles.
- Définir les points critiques.
- Interpréter le résultat des mesures afin de valider le contrôle.

DURÉE

2 jours

SANCTION

Attestation de compétences

PÉDAGOGIE

Formation personnalisée, remise d'une documentation reprenant les points essentiels, projection support vidéo.
Utilisation de logiciels industriels pour la lecture et la compréhension des plans et mise en application à l'aide de document propre à l'entreprise.

LIEU

EN ENTREPRISE

CONTENU DÉTAILLÉ

Rappels sur la lecture de plan

Formats, cartouches, nomenclatures, vues, règles de projection, traits

Arêtes fictives, coupes, hachures, sections, filetages

Vocabulaire technique des formes de pièces, plans d'ensemble

Mise en position d'une pièce

Tolérance dimensionnelle

Cotes (mini et maxi)

Tolérances générales (ISO 2768)

Les ajustements (jeu, serrage)

Tolérancement géométrique - ISO 1101

Symboles, cadre de tolérance, éléments tolérances, zones de tolérance

Références spécifiées, dimensions théoriques exactes

Les tolérances géométriques

Tolérances de forme, d'orientation, de position, de battement.

Références et systèmes de références - ISO 5459

Références partielles

Tolérances d'états de surface

Les procédés d'élaboration d'une surface.

Les symboles de rugosité (rugosité arithmétique, totale).

Le contrôle viso-tactile.