

CONCERNE

Opérateurs et techniciens intervenant sur des machines conventionnelles ou à commande numérique.

PRÉREQUIS

Connaissances de base en dessin industriel.

OBJECTIFS

- Décoder et analyser un dessin de définition d'une pièce complexe à usiner.
- Rédiger un processus d'usinage.
- Choisir les outils et outillages.
- Conduire un tour en respectant les normes de sécurité.
- Prévoir les moyens de contrôle et interpréter les résultats.

DURÉE

Nous consulter

SANCTION

Attestation de compétences

PÉDAGOGIE

Formation individualisée et personnalisée.

Remise d'une documentation reprenant les points essentiels, projection support vidéo.

LIEU

EN ENTREPRISE

CONTENU DÉTAILLÉ

FORMATION INITIATION

Initiation à la technologie

Description du tour

Principaux organes fondamentaux

Étude des outils de tournage ARS, carbure

Les montages d'usinage mandrin, pince, plateau

Les différents types d'usinage

Vitesse de coupe : avance, rotation

Initiation pratique

Réglage de la machine

Montage de l'outillage

Gamme d'usinage

Méthode d'exécution

Exécution de pièces simples : dressage, chariotage, cône, alésage, gorge, centrage, perçage, taraudage et filetage simple

Utilisation des instruments de contrôle fixe ou mobile

FORMATION PERFECTIONNEMENT

Révision de la technologie

Principaux organes fondamentaux

Étude des outils de tournage

Les différents types d'usinage

Vitesse de coupe

Calculs trigonométriques (rappels)

Les ajustements

Perfectionnement pratique

Réglage de la machine

Montage de l'outillage

Gamme d'usinage

Méthode d'exécution

Exécution de pièces comportant : dressage, chariotage, cône, alésage, centrage, perçage, taraudage, filetage intérieur et extérieur, usinage 4 mors

Utilisation des instruments de contrôle

OPTION : Pratique de perçage : 1 jour

- Choisir une vitesse de coupe pour percer
- Travailler avec une perceuse en respectant les règles de sécurité
- Contenu précis à la demande