

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 SANCTION

Nous consulter Attestation de compétences

PÉDAGOGIE

Formation individualisée et personnalisée.

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

INTERVENANT :

Nos formateurs, spécialistes des thématiques abordées, sont sélectionnés et évalués au regard de leurs connaissances techniques et pédagogiques.

SUIVI EVALUATION DES ACQUIS :

En début de formation : recueil des attentes et des objectifs individuels des stagiaires.

En fin de formation : tour de table pour relever le niveau d'atteinte des objectifs et réponse aux attentes exprimées.

Evaluation de la satisfaction des stagiaires : fiche d'évaluation Qualité à chaud.

Evaluation des acquis de la formation : fiche de compétences.

Feuille de présence.

Attestation de formation et cas échéant certification de compétence.

ACCESSIBILITE :

Pour les formations se déroulant dans l'entreprise, cette dernière devra s'assurer des conditions d'accessibilité à la formation des personnes en situation d'handicap. Dans nos centres, pour tout handicap, le commanditaire devra informer GEDAF ELSETE pour prévoir les conditions d'accueil, ou contacter notre référent handicap par email info@gedaf.fr

MODALITES ET DELAIS D'ACCES :

Cf proposition commerciale ou calendrier Inter Entreprises.

LIEU**EN ENTREPRISE**

Albertville - Annecy - Avignon - Bourg en Bresse - Chambéry - Grenoble - Lyon - Mâcon - Roanne - Saint Etienne - Valence ...

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