Tourneur fraiseur : perfectionnez vos compétences

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