

FORMATION TOURNAGE – FRAISAGE

Niveau Perfectionnement



OBJECTIFS

- A l'issue de la formation les stagiaires seront capables de :
- Décoder un dessin de définition et d'ensemble
 - De choisir un outil en HSS et carbure métallique
 - De choisir les paramètres de coupe
 - D'établir une gamme d'usinage
 - D'exécuter une pièce en autonomie
 - D'usiner en respectant les consignes de sécurité
 - D'assurer la maintenance de 1^{er} niveau

PUBLIC

Tourneur
Fraiseur
Technicien de maintenance
Agent de maintenance

PRÉ REQUIS

Connaissances de bases en Mécanique
Connaître les bases en Tournage et Fraisage

NOMBRE DE PARTICIPANTS : Groupe de 2 personnes maximum.

CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION

ALTERNANCE THEORIQUE ET PRATIQUE

Rappel des bases en Tournage et en Fraisage

Lecture de plans

Décoder et analyser un dessin de définition, décoder les tolérances de forme et de position.

Calculer une vitesse de rotation et d'avance à partir des formules professionnelles et à partir d'un abaque.

Déterminer une vitesse de coupe à partir d'un abaque en fonction de la matière de l'outil et de la pièce.

Choix des outils en fonction des différentes opérations d'usinage.

Choix de la forme de la plaquette en fonction de l'état de surface à respecter.

Les états de surface, la rugosité ;

La matière à outils, HSS, carbure métalliques, l'influence sur l'état de surface, la durée de vie de l'outil.

Influence des huiles de coupe sur l'usinage, caractéristiques des huiles de coupe ;

Réalisation de pièces simples et complexes

Réalisation de pièces diverses et variées

Réalisation de pièces d'usinage regroupant toutes les opérations d'usinages : centrage, perçage, taraudage, filetage, épaulement, cylindrage, rainurage, chambrage, alésage,

Choix du montage d'usinage, choix d'un point de départ d'usinage en fonction des tolérances dimensionnelles

Réalisation de rainures de clavettes, d'épaulements, tenon, mortaise, queue d'aronde.

Information sur la conduite à tenir pour le respect de la sécurité sur les machines-outils.

Port des EPI

Nettoyage des outils et des machines

DUREE

.....3.jours soit 21 heures

LIEU

- En Entreprise.

PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE

La formation est dispensée par un formateur compétent et expérimenté avec application pratique en atelier
Documentation technique remis lors de la formation à chaque stagiaire.

Validation des Acquis

À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.