



DÉFINIR LES CONDITIONS DE COUPE

DURÉE

3 jours, soit 21 heures. Durée individualisée selon les prérequis du stagiaire.

DISPOSITIFS DE FORMATION

- Plan de formation entreprise
- Autres: nous consulter

DATES DE FORMATION

- Nous consulter pour connaître les prochaines sessions

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Apports théoriques du formateur
- Exercices et applications pratiques

PRIX

Nous consulter

CONTACT COMMERCIAL

Formation Continue

fc@afpma.fr

04 74 32 36 36



OBJECTIFS

- Les objectifs de l'action sont de rendre le participant capable de :
- Choisir les outils de coupe et les plaquettes les plus appropriées.
- Déterminer les vitesses de rotation et les vitesses d'avance optimales.
- Savoir utiliser le bon mode de lubrification.
- Identifier l'usure d'un outil.



CONTENU PÉDAGOGIQUE

Choisir son outil coupant :

- les différents types d'outils coupants et leurs caractéristiques.
- géométrie de l'outil : angles caractéristiques et incidence sur la formation de copeau.
- Influence de l'affûtage.
- les aciers à outils.
- les carbures métalliques, les cermets.
- les céramiques, le CBN, le diamant.
- les revêtements "CVD" "PVD" appliqués aux outils de coupe.
- désignation des plaquettes et des porte-plaquettes.

Définir les paramètres influant sur l'usinage des métaux :

- vitesse de coupe et vitesse de rotation.
- règles pratiques de détermination en fonction de l'outil, de la matière à usiner, du type d'opération et de la durée de vie de l'outil.
- avance de l'outil et profondeur de passe.
- copeau minimum.
- influence de la puissance et du couple de la machine.
- influence sur l'état des surfaces.

Savoir utiliser le bon mode de lubrification :

- caractéristiques essentielles et composition des différents lubrifiants.
- critères de choix du lubrifiant en fonction du travail à réaliser.

- Influence de la lubrification sur les paramètres de coupe.
- usinage des pièces rigides.
- usinage des pièces déformables.
- usinage des pièces écrouies.

Identifier l'usure des outils :

- Reconnaître les caractéristiques de mauvaises conditions de coupe (vibrations, broutement, ...)
- Analyser l'état des plaquettes et outils monobloc



PERSONNES CONCERNÉES

- Opérateurs en usinage, techniciens de fabrication.



PRÉREQUIS

- Connaissances des bases de l'usinage en tournage et en fraisage conventionnel ou à commande numérique.

