



S'INITIER AUX PROCÉDÉS D'USINAGE CONVENTIONNELS

DURÉE

116 heures soit 16 jours de 7 heures

DISPOSITIFS DE FORMATION

- Plan de formation entreprise
- Autres: nous consulter

DATES DE FORMATION

- Nous consulter pour connaître les prochaines sessions

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- La méthode pédagogique alterne des travaux individuels et des apports pédagogiques.
- Les apports théoriques et techniques sont dispensés au fur et à mesure des besoins et intégrés immédiatement dans les exercices pratiques d'analyse de plans, d'usinage ou de contrôle de fabrication.

PRIX

Nous consulter

CONTACT COMMERCIAL

Formation Continue

fc@afpma.fr

04 74 32 36 36

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Ordonner un mode opératoire d'usinage à partir des différents plans de définitions.
- Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires ou de petites séries.
- Usiner des pièces conformes sur un tour et une fraiseuse conventionnels.
- Contrôler la qualité des pièces fabriquées.
- Rendre compte de son activité à ses collègues, à sa hiérarchie ou aux services concernés.
- Entretenir son poste de travail et sa machine.

CONTENU PÉDAGOGIQUE

Ordonner un mode opératoire d'usinage de pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition.

- Lecture de plan.
- Apprentissage de la cotation ISO.
- Isostatisme.
- Choix des outils et des conditions de coupe.
- Gamme d'usinage.
- Contrat de phase Principe de la machine-outil.
- Les organes de la machine.
- Les montages d'usinage.
- Etude des procédés d'usinage Définition d'une gamme d'usinage à partir d'un plan.

Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation des pièces.

- La démarche 5S.
- Réglage de la machine.
- Montage de l'outillage.

Usiner des pièces conformes.

- Sécurité au travail.
- Surfaçage.
- Dressage.
- Centrage / perçage.
- Alésage cylindrique / conique.
- Lamage.
- Rainurage.
- Taraudage.
- Tronçonnage.

Contrôler la qualité des pièces fabriquées.

- Instruments de mesures (pied à coulisse, micromètre, comparateur, ...)
- Identifier une cote conforme.

Rendre-compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) à ses collègues de travail ou à sa hiérarchie.

- Transmettre les bonnes informations oralement et par écrit à ses collègues et à sa hiérarchie.

Entretenir son poste de travail et maintenir les équipements en état (nettoyage, rangement, ...), réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

- La maintenance préventive niveau 1.
- Méthodologie de résolution de problème niveau.
- Notion d'environnement.



PERSONNES CONCERNÉES

- Toute personne désirant découvrir ou se perfectionner à l'usinage sur tour ou fraiseuse conventionnel.



PRÉREQUIS

- Pratique écrite et oral de langue française.
- Maîtrise des 4 opérations mathématiques.
- Bonne représentation dans l'espace.

