

PUBLIC

Toute personne devant réaliser des usinages sur des machines-outils conventionnelle ou à commande numérique par enlèvement de matière.

PREREQUIS

Maitrise de la langue d'enseignement

OBJECTIFS

Les objectifs visés par cette formation permettront à l'apprenant d'être capable de :

- Identifier, décoder et exploiter les données techniques (calculer la vitesse de rotation, choisir et monter un outil, mise en position, contrôle...)
- Utiliser les appareils de contrôle en fonction des formes et des tolérances

COMPETENCES VISEES

- Réaliser des usinages sur machine-outil conventionnel

THEMES ABORDES**1 Technologie professionnelle**

Classification des machines-outils

La coupe

Définition normalisée

Brise copeaux

Vitesse de coupe

Avances

Profondeurs

Etude des conditions de coupe

Les temps de coupe

Lubrification

Rôle

Les différents lubrifiants

Influence sur les différents paramètres

Technologie des outils

Décodage et désignation d'une porte et d'une plaquette

Définition normalisée des outils

Les outils de fraisage et de tournage en acier rapide

Les outils de fraisage et de tournage à plaquettes carbure brasées

Les outils de fraisage et de tournage à plaquettes carbure rapportées

Défauts et remèdes à apporter pendant l'usinage (correction dynamique)

Règles de mise en position (isostatisme)

Les moyens de positionnement et de fixation

Calculs professionnels / mécanique appliquée

Trigonométrie

DUREE DE LA FORMATION

4 jours / 28 heures

Nombre de participants : de 4 à 12



Conformément aux engagements pris en faveur de l'accueil et de l'intégration des personnes en situation de handicap, nous évaluons votre accessibilité.

N'hésitez pas à nous contacter par mail :

**LE PÔLE FORMATION
UIMM ROUEN-DIEPPE
EN CHIFFRES**

- **plus de 50 ans** d'expertise
- **1 800m2** de plateaux techniques et salles de formation innovantes
- **330 salariés et demandeurs d'emploi** formés chaque année
- **500 entreprises** partenaires

Technologie générale

Désignation des matériaux utilisés en mécanique (alu, acier, laiton, fonte,...)

Traitement thermique

Normalisation des indications relatives à l'usinage

Cinématique des machines courantes

Perçage

Fraisage

Evidement / poche

Surfaçage

Pointage

Alésage (tête à aléser)

Perçage

Perceuse

Pointage

Perçage

Lamage

Alésage (machine)

Fraisurage

Affutage

Outils tours

Fraise

Les différents montages

Porte pièces

étau

diviseur sur table

plateau circulaire

Porte outils

tête universelle

mandrin

tête à aléser

Réglage des machines

Alésage, taraudage

Fabrication et assemblage d'un ensemble mécanique

Vérification de la gamme d'usinage

Les différents types de porte-pièce

La gamme d'usinage

Le contrat de phase

Les différentes liaisons mécaniques

DEMARCHES PEDAGOGIQUES

Méthode : Formation en présentiel et/ou distanciel avec alternance d'apports théoriques et de mise en situation pratiques pour ancrer les apprentissages

Moyens : Supports pédagogiques classiques et numériques.

Formateur : Expert en Techniques et conduites de systèmes automatisées et conventionnels dans le secteur de l'usinage

VALIDATION DE LA FORMATION

Attestation de formation.

MODALITES D'EVALUATION

Evaluation Théorique individuelle par QCM

Evaluation pratique individuelle sur une mise en situation

SUIVI DE LA FORMATION

Emargements (Papier ou Digital) signés par demi-journée par les stagiaires et contresignées par le formateur