

PROGRAMME INITIATION TOURNAGE TRADITIONNEL

PUBLIC

Usineur, Opérateur de production,
Personnel de maintenance,
Demandeur d'emploi

OBJECTIFS

Etre capable de réaliser des
fabrications simples dans les règles
de l'art sur un tour traditionnel en
respectant les règles de sécurité

METHODOLOGIE DE L'ACTION

Tour traditionnel avec outillage
Matériel de contrôle
Apport théoriques et pratiques.
Support : Manuel du Guide Pratique
de l'usinage en Tournage

PRE REQUIS

Savoir interpréter un plan pièce
(plan simple) en 2 D et sa cotation
Savoir lire au pied à coulisse

(ces modules peuvent être ajoutés à
la durée initiale si nécessité)

ORGANISATION

Durée : 5 jours

**Ajustable suivant les pré-requis et le
bilan de positionnement avant la
formation**

Lieu : Dijon ou Chalon

PROGRAMME

TECHNOLOGIE

Les différents outils coupants du tourneur
Les conditions de coupe
Terminologie des surfaces tournées
Relation forme à usiner/outil

PRATIQUE

L'environnement du tour et ses dangers
Règle et consignes de sécurité au poste de travail
Les différents mouvements
Régler ses paramètres de coupe (vitesse, avance)
Monter des mors durs
Régler ses outils
Réaliser un dressage
Réaliser un arbre
Réaliser un épaulement
Réaliser un alésage
Réaliser une gorge extérieure
Réaliser un centrage, un perçage
Réaliser un tronçonnage
Réaliser un moletage
Réaliser un chanfrein
Montage en l'air
Montage mixte
Réaliser des mors doux
Régler son état de surface
L'entretien 1^{er} niveau de sa machine
Contrôler son lubrifiant

Métrologie

Connaitre et savoir utiliser les instruments de contrôle courant du tourneur
Contrôler sa fabrication