

PROGRAMME PERFECTIONNEMENT TOURNAGE TRADITIONNEL

PUBLIC

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

OBJECTIFS

Etre capable de réaliser en
autonomie des fabrications précises
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

Avoir pratiqué sur tour traditionnel
ou avoir suivi la formation initiation
tournage traditionnel

Maitriser la lecture d'un plan pièce
en 2 D (cotations dimensionnelles et
géométriques)

Savoir lire au pied à coulisse,
micromètre

Maitriser la trigonométrie dans le
triangle rectangle (sinus, cosinus,
tangente, pythagore)

(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

Déterminer ses conditions de coupe
Déterminer son mode opératoire
Déterminer ses calculs trigonométriques

PRATIQUE

L'environnement du tour et ses dangers
Règle et consignes de sécurité au poste de travail
Préparation de la machine (outil, pièce, réglage vitesse, avance)
Ajuster ses paramètres de coupe
Réaliser un arbre précis
Réaliser un arbre cylindrique
Réaliser un épaulement précis
Réaliser un alésage précis
Réaliser un cône précis extérieur et intérieur
Réaliser une gorge extérieure précise
Réaliser une gorge intérieure
Réaliser un filetage métrique extérieur et intérieur
Réaliser un travail sur mandrin 4 mors
L'entretien 1^{er} niveau de sa machine

Métrologie

Utiliser les bonnes méthodes de contrôle
Réaliser des contrôles dimensionnels et géométriques sur marbre ou
colonne de mesure
Contrôler son état de surface
Contrôler sa fabrication