

TOURNAGE TRADITIONNEL INITIATION

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

METHODE PEDAGOGIQUE

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)

POSITIONNEMENT

XXXXXX

DUREE

5 jours soit 35 heures

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

Lieu : Dijon ou Chalon

EVALUATION DES ACQUIS

Mise en situation sur machine avec
pièce test et échange avec le formateur

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

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

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