

TOURNAGE TRADITIONNEL PERFECTIONNEMENT

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

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

Avoir pratiqué sur tour traditionnel ou
avoir suivi la formation initiation
tournage traditionnel
Maîtriser la lecture d'un plan pièce en 2
D (cotations dimensionnelles et
géométriques)
Savoir lire au pied à coulisse,
micromètre
Maîtriser la trigonométrie dans le
triangle rectangle (sinus, cosinus,
tangente, pythagore)
(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

XXXXXXX

NOMBRE DE STAGIAIRES/SESSION

Mini 1 / Maxi 6

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