

# TOURNAGE TRADITIONNEL INITIATION

## PUBLIC

Usineurs, Opérateurs de production,  
Personnels de maintenance,  
Demandeurs d'emploi

## OBJECTIFS

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

## 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

Aucun

## DUREE

Durée : 5 jours soit 35 heures

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

## LIEU

Lieu : Dijon ou Chalons

## EVALUATION DES ACQUIS

Attestation de fin de formation

## MOYENS PEDAGOGIQUES

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

## 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<sup>er</sup> niveau de sa machine
- Contrôler son lubrifiant

### Métrologie

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