

FORMATION L'APPROCHE GLOBALE EN USINAGE



Cette formation a été étudiée pour être accessible à plusieurs fonctions de l'entreprise.

Nombre de participants : 8 personnes par groupe au maximum

Objectifs :

- Acquérir les connaissances requises sur les machines d'usinage, les outils coupants, les périphériques machines, les essais d'usinage et les mises en application chez les clients.
- Acquérir l'autonomie nécessaire à leur fonction

Public concerné / pré-requis :

- Tout public – bénéfique pour chacun
- Savoir interpréter un plan
- Avoir des bases techniques en mécanique
- Avoir des connaissances primaires en usinage

Moyens pédagogiques :

- Salle équipée d'un tableau et d'un vidéoprojecteur
- 1 machine-outil disponible en atelier et fonctionnelle

Documentation :

- Utilisation d'un support de formation dédié
- Lecture de plans d'outils et de plans pièces
- Etudes de cas
- Mises en situation



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D

Programme :

1 L'approche globale en usinage

- Analyse des différents critères d'influence sur l'usinage et analyse des poids de ces critères : sont-ils obligatoires à prendre en compte ou peuvent-ils être négligés et pourquoi
- Rappels des différents symboles et définitions utilisés en usinage (Utilisation de la norme ISO 133399)
 - o Les symboles géométriques de tournage (L, RE, ...)
 - o Les symboles technologiques de tournage (ap, h, f, Vc, ...)
 - o Les symboles géométriques de fraisage (DCON, LF, ...)
 - o Les symboles technologiques de fraisage (ap, ae, h, fz, Vc, ...)
 - o Les symboles géométriques de perçage (DCON, LU, ...)
 - o Les symboles technologiques de perçage (h, ft, Vc, ...)

2 Les thématiques à analyser pour une approche globale

- Les machines
- Les matières
- Les calculs de coupe
- Les outils
- Les conditions particulières et impositions
- Les aspects écologiques

3 Exemples de conséquences si cette notion d'approche globale n'est pas prise en compte

- Confusion entre épaisseur de copeau et avance à la dent : quelles sont les conséquences pour l'outil, pour la qualité de la pièce, ...
- Confusions dans les différentes normes de matières : les problématiques d'usinabilité de la matière peuvent ne pas être détectées

Modalités pédagogiques :

- o Formation intra-entreprise.
- o Succession de cours théorique en salle et de travaux pratique sur machine client.

Évaluation de la formation :

- o Quiz de contrôle à chaque fin de chapitre de la formation
- o Phase d'encreage : questionnaire initial permettant aux formateurs de bien appréhender les connaissances acquises ou non acquises en amont de la formation
- o Reconnaissance des acquis selon le barème élaboré par le formateur.



PRACARTIS
GROUPE



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D

Date : 13/09/2024 • *Indice:* A

Validation :

- Certificat de réalisation
- Feuille d'émargement
- Attestation de fin de formation



PRACARTIS
GRUPE



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D