

FORMATION LES MACHINES OUTILS



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
- Connaissances techniques de base

Moyens pédagogiques :

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

Documentation :

- Support de formation
- Documentations technique



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D

Date : 13/09/2024 • Indice: A

Programme :

- 1 Généralités sur les machines-outils usinées
 - Description des différents types de machines-outils existantes et de leurs spécificités
 - Les centres d'usinage
 - Les tours
 - Les centres de tournage
 - Les machines multifonctions
- 2 Les différents types de broches et leurs applications
 - Description des différents types de broches existantes et de leurs spécificités
 - Les broches mécanique
 - Les électrobroches
 - Les électrobroches à contrôle vectoriel
- 3 Les différents types d'axes
 - Description des différents types d'axes existants et de leurs spécificités
 - Les axes moteur + vis à billes
 - Les axes à moteur linéaire
- 4 Les différents types de lubrifiants
 - Description des différents types de lubrifiants existants, de leurs spécificités et de leurs domaines d'applications
 - Les huiles solubles
 - Les macro émulsions
 - Les micros émulsions
 - Les fluides synthétiques
 - Les huiles entières
 - Le MQL
 - Le scCO2
- 5 Les différents joints tournants dans les broches : conséquences avec le scCO2
 - Etude des contraintes sur les joints pour l'emploi du scCO2
- 6 Les codes M à paramétrer
 - Pourquoi et comment paramétrer un code M



PRACARTIS
GRUPE



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D

Date : 13/09/2024 • Indice: A

Modalités pédagogiques :

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

Évaluation de la formation :

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

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