

FORMATION LES CONDITIONS PARTICULIERES ET IMPOSITIONS



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 Comment les différencier : Détections et analyses
 - Origines d'une condition particulière
 - Origines d'une imposition
 - Pourquoi faut-il absolument les différencier :
 - o Analyses des conséquences sur le process
 - o Analyses des conséquences sur le choix de l'outil
 - o Analyses des conséquences sur les paramètres de coupe

- 2 Les conditions particulières
 - Analyse non exhaustive des principales conditions particulières et leurs conséquences
 - o En tournage : chocs, pièces longues, brut, ...
 - o En fraisage : virage, voile mince, porte-à-faux outil, ...
 - o En perçage : attaque sur plan incliné, empilage, ...

- 3 Les impositions
 - Analyse non exhaustive des principales impositions et leurs conséquences
 - o En tournage : Rugosité, état de surface, cotations géométriques, ...
 - o En fraisage : Rugosité, état de surface, cotations géométriques, ...
 - o En perçage : Rugosité, état de surface, cotations géométriques, ...

- 4 Les prises en charge et le serrage
 - Différentes prises de pièces possibles : analyses mécaniques
 - o Prise en 3 ou 4 mors
 - o Prise en étau
 - o Prise en table à dépression
 - o Prise en plateau givrant
 - o Différences entre les niveaux d'efforts et les directions des efforts possibles suivant la prise de pièce
 - o ...

- 5 Prise en compte lors d'un usinage
 - Différentes prises de pièces possibles : conséquences pour l'utilisateur
 - o Prise en 3 ou 4 mors
 - o Prise en étau
 - o Prise en table à dépression
 - o Prise en plateau givrant
 - o ...



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