

FORMATION L'USINAGE ECOLOGIQUE



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
- Documentation technique



**OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES**



**ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE**



**SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS**



**CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D**

Programme :

- 1 Le rétrofit des machines existantes
 - Intérêts technico-économiques d'un rétrofit machine.
 - Les méthodes de rétrofit
 - Des broches
 - Des axes
 - Des structures machines
 - Des périphériques machines

- 2 Le réaffûtage des outils
 - Intérêts technico-économiques d'un réaffûtage d'outils
 - Comment définir le nombre de réaffûtage max possibles
 - Méthodes de réaffûtage
 - Des forets en carbure
 - Des forets en PCD
 - Des fraises en carbure
 - Des fraises en PCD
 - Différences de fonctionnement entre un outil neuf et un outil réaffûté
 - Sur les paramètres de coupe
 - Sur la durée de vie des outils

- 3 Comment traduire les gains de productivité réalisés en empreinte Carbone économisée
 - Approche sur l'empreinte Carbone d'un rétrofit machine
 - Gain sur l'empreinte carbone suite au rétrofit d'une machine versus l'achat d'une machine neuve
 - Approche sur l'empreinte Carbone d'un réaffûtage d'outil
 - Gain sur l'empreinte carbone suite à un réaffûtage d'outil versus l'achat d'un outil neuf
 - Approche sur l'empreinte Carbone d'un essai COM
 - Gain sur l'empreinte carbone suite à l'amélioration de productivité issue d'un essai COM

Modalités pédagogiques :

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



OUTILS COUPANTS
STANDARDS & SPÉCIFIQUES



ÉLECTROBROCHES
USINAGE GRANDE VITESSE



SERVICES TECHNIQUES
INDUSTRIELS



CENTRE D'ESSAIS
DÉPARTEMENT R&D

Date : 13/09/2024 • Indice: A

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