





Programme de la formation

Tournage, perçage traditionnel et rectification plane

-  En groupe sur site
-  16 heures sur 2 jour(s)
-  Tout public · 4 participants maximum
-  Sur devis

Profil des participants

Opérateurs, réglers sur machines traditionnelles

Prérequis

Avoir des connaissances en usinage

Objectifs

Cette action a pour objectif de maîtriser les paramètres contributifs et influents du tournage et perçage.

Aptitudes et compétences visées / attestées

Les compétences professionnelles visées à l'issue de cette formation sont de :

- Connaître les équipements spécifiques des tours et perceuses de l'entreprise
- Choisir et calculer les conditions de coupe
- Utiliser un tour et une perceuse en toute sécurité
- Valider les opérations de réglage de la perceuse en respectant les modes opératoires
- Valider les opérations de réglage du tour en respectant les modes opératoires

Contenu

I. Les rappels sur les bases de tournage et perçage traditionnel

- Évaluation pré-formative
- Les outils de coupe utilisés en perçage
- Les opérations réalisées en perçage
- Les outils de coupe utilisés en tournage
- Les opérations réalisées en tournage
- Les types de montages utilisés en tournage
- Les paramètres de coupe : vitesse et avance

II. Pratique sur tour et perceuse traditionnel

- Présentation et cinématique de la perceuse à colonne



- Montage des outils sur la perceuse et réglage de la vitesse de rotation
- Réalisation d'opérations de perçages
- Présentation et cinématique du tour
- Montage et réglage des outils sur le tour, réglage des paramètres de coupe
- Montage et réglage de la prise de pièce
- Réalisation d'opérations de tournage
- Évaluation des acquis

III. Les rappels sur les bases de la rectification plane

- Évaluation pré-formative
- Les caractéristiques des meules
- Les paramètres de coupe
- Le taillage d'une meule
- Cinématique de la rectifieuse
- Les différents prises en charge des pièces
- Réalisation d'opérations de rectification
- Évaluation des acquis

Pédagogie et organisation

Méthodes pédagogiques :

- Chaque sujet présenté sera accompagné d'exemples concrets
- Adaptation de la formation aux machines et aux équipements de l'entreprise
- Exercices de synthèse à la fin de chaque thème abordé

Matériel pédagogique :

- Documents pédagogiques remis aux stagiaires
- Machines de l'entreprise pour la partie pratique

Positionnement et Modalités d'évaluation des acquis

- **Test de positionnement en amont** : Évaluation pré-formative des connaissances (questionnaire)
- **Evaluation des acquis /compétences liées aux objectifs opérationnels définis** :



Connaissances ou compétences	Modalités d'évaluation (QUIZZ, exercices...)	Critères d'évaluation (%de réussite, ou comparaison entrée et sortie de stage...)
Connaissances théoriques acquises	Questionnaires	Comparaison entrée et sortie de stage
Réglage et utilisation des machines	Mise en pratique sur les machines	% de réussite des opérations effectuées
Utilisation machine en toute sécurité	Observations lors de la mise en pratique machine	Validation des critères de sécurité

- Fiche d'évaluation qualitative de la formation (à chaud)
- Evaluation à froid après formation (1 à 6 mois éventuellement)

Mode de validation

Attestation de fin de formation

Modalités et délai d'accès

Délais d'inscription : au minimum 1 semaine avant le début de la formation

Référent handicap

PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP : (*mise en place de compensation...*)

Contact : Référent handicap 02 51 84 95 55 / 06 28 70 45 28 / nadiahadjeri@cadresenmission.com

Intervenant

Etienne MARTIN :

- Titulaire d'un BTS Fabrication mécanique
- Formateur en techniques d'usinage depuis 1987