



FICHE FORMATION FARE

MACHINES OUTILS CONVENTIONNELLES

Objectifs de la formation

Acquérir une technique de base suffisante pour réparer, modifier, refaire une pièce dans de bonnes conditions d'usinage.

- Maîtriser la technologie des organes du tour et de la fraiseuse,
- Connaître les règles de sécurité pour travailler sur ces machines outils
- Acquérir une méthodologie de travail pour effectuer les opérations courantes d'usinage.

Public concerné

Toute personne chargée de la maintenance mécanique.

Méthode pédagogique



Référence :	MO
Durée :	Sur étude
Prix en inter:	330 €/j/stagiaire € / jour

Programme

Le tournage :

Présentation.

Applications pratiques :

- *En fonction de matériaux (acier, aluminium ou composite), de la qualité et de la précision, savoir déterminer : les vitesses de coupe, les avances, les profondeurs.*
- *Choix des outils en fonction de l'usinage à réaliser (chariotage interne, externe, épaulement, perçage, taraudage) : géométrie des outils, les types d'outils (en ébauche, en finition).*
- *Utilisation de la lubrification : son utilité, ses particularités.*
- *Les particularités : le broutage, le respect des tolérances spécifiques, la gamme d'usinage.*

Le fraisage :

Présentation.

Applications pratiques :

- *En fonction des matériaux (acier, aluminium ou composite), de la qualité et de la précision, savoir déterminer : les vitesses de coupe, les avances, les profondeurs de passe.*
- *Choix des outils en fonction de l'usinage à réaliser (surfaçage, rainurage, perçage, emboîtement, assemblage) : géométrie des outils—les types d'outils—en défonçage—en ébauche—en finition, mode d'action des fraises—orientation des fraises, contrôle des déplacements.*
- *Utilisation de la lubrification : son utilité, ses particularités.*
- *Le montage sur table : l'étau—l'ablocage sur table—montage en équerre.*
- *Les particularités : le broutage—le travail en avalant—le travail pendulaire, la déformation des pièces, la gamme d'usinage.*

