Conditions de coupe

Référence
PRIQ-03

Durée, rythme
3 Jours

Diplôme / certification / attestation
Attestation

Délai d'accès
Inscriptions possibles jusqu'à 72h avant le début de la formation, nous consulter

Prérequis
Avoir un niveau de connaissance élémentaire en mécanique

Aptitudes requises
Méthode, rigueur

OBJECTIFS

Reconnaitre les différentes matières et caractériser leur usinabilité
Identifier les différents outils et leur matière
Appliquer les formules fondamentales de la coupe
Choisir les outils, les vitesses de rotation et d'avance en vue d'usiner une pièce

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les séquences de formation sont évaluées par :
- questionnaire à choix multiples
- et /ou échange oral avec le formateur
- et /ou mise en situation collective et/ou individuelle

MOYENS HUMAINS

Formateurs experts titulaires au minimum d'un BAC+2/+4 et/ou d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine, professionnels du métier, responsable de formation, direction de centre, conseillers formations, référent handicap, équipe administrative

MOYENS TECHNIQUES

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

MODALITÉS DE VALIDATION

Attestation de formation

ACCESSIBILITÉ

Tous nos locaux sont handi-accessibles. N'hésitez pas à contacter nos référentes handicap pour faire part de vos besoins

PROGRAMME

Les outils coupants

Les différents types d'outils coupants et leurs caractéristiques
Désignation des plaquettes et des porte-plaquettes
Géométrie de l'outil : angles caractéristiques et incidence sur la formation de copeau
Influence de l'affûtage
Les aciers à outils, les carbures métalliques, les céramiques, le CBN, le diamant
Les revêtements "CVD" "PVD" appliqués aux outils de coupe

Paramètres influant sur l'usinage des métaux

Vitesse de coupe et vitesse de rotation
Règles pratiques de détermination en fonction de l'outil, de la matière à usiner, du type d'opération et de la durée de vie de l'outil
Avance de l'outil et profondeur de passe
Copeau minimum
Influence de la puissance et du couple de la machine
Influence sur l'état des surfaces

La lubrification

Caractéristiques essentielles et composition des différents lubrifiants
Critères de choix du lubrifiant en fonction du travail à réaliser
Influence de la lubrification sur les paramètres de coupe
Usure des outils
Les vibrations et le broutement en usinage

Lieu(x) de formation

Limoges - Say - Tulle - Brive

Tarif HT inter

945 €

Pôle Formation UIMM
Site de Limoges - Say
9 rue JB Say - Zone Magré Romanet
87000 Limoges
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr

Pôle Formation UIMM
Site de Tulle
3 rue du 9 juin 1944
19000 Tulle
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr

Pôle Formation UIMM
Site de Brive
11 rue André Fabry
19100 Brive-la-Gaillarde
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr