

Tournage conventionnel - Opérateur



Référence

PRIQ-04

Délai d'accès

Nous consulter

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

Durée, rythme

5 jours (35 heures) en présentiel

Diplôme / certification / attestation

Attestation

Prérequis

Aucun

Aptitudes requises

Sens de l'observation, méthode, rigueur

OBJECTIFS

Utiliser un tour conventionnel

Réaliser des pièces simples en complète autonomie

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 :

- échange oral avec le formateur
- travaux pratiques

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.

VALEUR AJOUTÉE

Tous nos formateurs ont une expérience significative dans l'industrie, ils assurent une veille technologique permanente. Nos plateaux techniques sont équipés de matériels industriels récents et de systèmes pédagogiques innovants.

MODALITÉS DE VALIDATION

Attestation de formation

ACCESIBILITÉ

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

PROGRAMME

Généralités

Descriptif des organes d'un tour

Les mouvements

L'entretien – la maintenance

Opérations réalisées

Dressage

Chariotage

Épaulement

Perçage

Tronçonnage

Alésages

Gorges

Filetages

Moletages

Montages utilisés

En l'air / En mixte / Entre pointe / Avec lunette fixe ou suiveuse

Travaux pratiques

1/ Première approche sur machine :

Réalisation d'un cylindre épaulé

Réalisation d'un plot de centrage (travail en l'air)

Travail entre pointe – tenue de tolérances

Ébauche d'une butée pointue

2/ Usinage de cône extérieur

Réalisation d'une toupie de plombier

3/ Exercices synthèse – Usine de cône extérieur – Tenue des côtes

Finition d'une butée pointue

4/ Moletage – Filetage – Taraudage

Réalisation d'une poignée moletée

5/ Perçage – Tronçonnage – Alésage

Réalisation d'une bague cylindrique

6/ Reprise en mors doux – Synthèse des opérations

Réalisation d'un fil à plomb

Passerelles et poursuite d'études

Tournage conventionnel - Régleur

Lieu(x) de formation

Limoges - Say - Tulle

Tarif HT inter

1750 € HT

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

