

Référence
PRIQ-04

Durée, rythme
5 jours (35 h) en présentiel

Aménagement possible de la formation en fonction du positionnement

Diplôme / certification / attestation
Attestation

Délai d'accès
Plusieurs dates par an, nous consulter.

Prérequis
Aucun

Aptitudes requises
Sens de l'observation, méthode, rigueur

Modalités d'accès :

Dossier de candidature à compléter en ligne, Réponse de la candidature sous 1 mois.

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

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

ACCESSIBILITÉ

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

Tarif HT inter

1 750 €

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