



OBJECTIFS

Généraux

Etre capable de conduire une rectifieuse plane et cylindrique en respectant les règles de sécurité et de qualité exigées

Techniques

Etre capable :

- . d'exécuter l'usinage en respectant les tolérances imposées par le plan
- . de paramétrer la machine afin d'obtenir un état de surface optimal
- . de définir et de régler les appareils complémentaires : optidress, diviseur, plateau ou barre sinus, étai...
- . d'assurer la maintenance premier niveau de sa machine

METHODES ET MOYENS PEDAGOGIQUES

Animation interactive à base d'exposés, échanges, alliant l'expérience du formateur et les attentes du participant

Apports théoriques

- Mise en œuvre permanente de l'alternance théorie-pratique sur nos machines :
- . Rectifieuses planes LIPEMEC P400
 - . Rectifieuse cylindrique LIPEMEC RC250
 - . Appareil de taillage de meule OPTIDRESS
 - . Appareil de taillage de poinçon type diviseur
 - . Banc d'équilibrage

Possibilité pour les apprenants d'apporter des plans et des pièces d'entreprise
 90% de la formation consacrée à la pratique sur rectifieuse

Bilan de fin de stage

FORMATION

Les caractéristiques des meules

Le taillage d'une meule

La lubrification et la filtration

La sécurité en rectification

Le principe de la rectification cylindrique

Le principe de la rectification plane

Le principe de la rectification de forme (avec outil OPTIDRESS)

Exécution de pièces sur rectifieuses (90 % de la formation)

DUREE ET PLANNING

Durée de la formation :

6 jours (42 heures)

PUBLIC ET PRE-REQUIS

Techniciens d'entreprises

- . Savoir lire un plan et interpréter une cotation dimensionnelle, géométrique
- . Savoir utiliser les instruments de mesures et de contrôles