Programme pédagogique formation vis

Objectifs de la formation :

-Définir et exécuter toutes les opérations nécessaires au diagnostic d'avarie et au changement d'une vis sur machine-outils.

Contenu :

-En préambule sensibiliser l'apprenant au but de la formation

Module 1

Jour 1 de 8h30 à 9h00

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de vérifier et de créer si nécessaire les conditions pour travailler en sécurité :

-Rappel sur les notions de sécurité

Module 2

Jour 1 de 9h00 à 12h30 avec une pause-café à 10h30 à 10h45 et une pause déjeuner de 12h30 à 14h00 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de décrire le fonctionnement d'une vis à bille ou trapézoïdale dans son contexte :

-Technologie de vis et montage

-Cinématique

-Lubrification

-Refroidissement

SARL JP Palmero Industrie
290, rue des Peupliers 82170 GRISOLLES
Tél.: +33 (0)5 63 02 05 34, Email: contact@palmero-industrie.fr
RCS de MONTAUBAN, SIRET: 498 972 603 000 27, APE: 3320B, TVA: FR 47 489 972 603

-Asservissement

-Commande numérique et pupitre

Module 3

Jour 1 de 14h00 à 15h30 avec une pause-café de 15h15 à 15h30 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de comprendre et d'utiliser les termes mécaniques et géométriques :

-Tangage roulis lacet

-Précharge

-Tolérance

Module 4

Jour 1 de 15h30 à 17h00 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable de définir et de se servir des outils nécessaires pour le contrôle dimensionnel :

-Niveau de précision

-Comparateur à levier et à palpeur

-Micromètre

-Accessoires nécessaires

Module 5

Jour 2 de 8h30 à 12h30 avec une pause-café de 10h30 à 10h45 et une pause déjeuner de 12h30 à 14h00 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable d'effectuer un diagnostic et une correction appropriée de la cause de l'échange :

-Analyse

-Méthodologie

Module 6

Jour 2 de 14h00 à 16h00 + Quizz intermédiaire dans le dernier ¼ d'heure

Lors de ce module, l'apprenant sera capable d'effectuer les opérations mécaniques d'échange de la vis :

-Manipulation

-Sécurité

-Ajustage

-Paramètres et réglages commande numérique

-Réalisation d'un rapport

-Limite de prestation

QCM final de 16h00 à 16h20

Évaluation de la formation 16h20 à 16h40

Questions diverse 16h40 à 17h00

SARL JP Palmero Industrie
290, rue des Peupliers 82170 GRISOLLES
Tél.: +33 (0)5 63 02 05 34, Email: contact@palmero-industrie.fr
RCS de MONTAUBAN, SIRET: 498 972 603 000 27, APE: 3320B, TVA: FR 47 489 972 603

Durée : 2 jours

Dates : A votre convenance

Prérequis : Technicien de maintenance

Validation : Attestation de formation

Conditions de formation : Présentiel

Formateur : Cédric Pacaud

Lieu de formation : Sur votre site

Moyens pédagogiques : Votre moyen de production

Supports pédagogiques : Livret d'apprentissage

Méthodes pédagogiques : Apports théoriques et pratiques

Apprenants : A votre convenance soumis aux prérequis

Evaluation/Certification : Cette formation donne lieu à une évaluation des acquis par QCM et ne délivre pas de certification

Accessibilité-Handicap : Nous élaborons ensemble les meilleures solutions d'accueil et d'évaluation de formation en adéquation avec votre handicap éventuel et en collaboration avec nos partenaires.

SARL JP Palmero Industrie
290, rue des Peupliers 82170 GRISOLLES
Tél.: +33 (0)5 63 02 05 34, Email: contact@palmero-industrie.fr
RCS de MONTAUBAN, SIRET: 498 972 603 000 27, APE: 3320B, TVA: FR 47 489 972 603