

Public et prérequis

Tout public

Savoir lire, écrire et compter

Les objectifs

Connaître les règles de base du dessin technique industriel

Mieux interpréter les plans pour réduire les erreurs de réalisation et gagner en productivité.

Maîtriser l'utilisation des machines de pliage et de roulage ainsi que comprendre, réaliser et modifier les programmes dans le but d'optimiser la fabrication.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation à partir d'éléments fournis par l'entreprise.

Retour de l'expérience du formateur issu de l'industrie.

Validation et certification

Attestation de formation

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI.

Ateliers didactiques représentatifs des ateliers industriels.

Salles de formation.

Contenu de la formation

Le dessin de définition

Généralités

Les éléments composant un dessin de définition et d'ensemble, cartouche, nomenclature...

Représentations normalisées - Les coupes et sections

Représentation des filetages, taraudages, assemblage par vis

Projection orthogonale

Echelles

La cotation dimensionnelle, intervalle de tolérance

Les tolérances, système ISO de tolérances, les ajustements

Application : Calculs de tolérances maxi, mini

Les tolérances géométriques

Les états de surfaces

Les dessins d'ensemble

RÉFÉRENCE

DCBE0001

CENTRES DE FORMATION

Beauvais, Saint-Quentin, Soissons, Centre de formation Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION

3 jours / 21 heures

ACCUEIL PSH

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance

- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Règles de représentation

Technologie générale du pliage

Désignation normalisée des matériaux
Identification des nuances matières (acier noir, inox, aluminium, électrozingué)
Calcul des longueurs développées pièces pliées
Côtes intérieures
Perte au pli (correcteur de pliage)
Lecture d'abaque
Facteur de pliage
Fibre neutre
Sens de laminage
Amorçage d'un cintrage

Mise en forme - Utilisation d'une presse plieuse

Perte au pli (correcteur de pliage)
Calcul de la force
Choix des outils (Poinçon / matrice)
Montage des outils
Programmation des presses plieuses
Mise en œuvre et conduite d'une presse plieuse (Réglage, validation 1ère pièces, production et contrôle)
Effectuer des corrections sur les différents pliages

Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.