TITRE PRO Tourneur sur machines conventionnelles et à commande…

Usinage - Outillage

15/10/2025

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Maîtrise des savoirs de base (lire, écrire, compter)
Calculs géométriques de base (surfaces, mesures)

Les objectifs

Sur un tour conventionnel :
• Effectuer la préparation d'un usinage à partir d'un plan de pièce.
• Usiner une pièce ou une petite série.
• Réaliser le contrôle continu de sa fabrication.
Sur un tour à commande numérique :
• Effectuer la préparation d'un usinage à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli.
• Usiner une pièce ou une petite série.
• Réaliser le contrôle continu de sa fabrication.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation
La formation est animée par des formateurs experts, validée par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

Validation et certification

TP Tourneur sur machines conventionnelles et à commande numérique

Contenu de la formation

Technologie générale

Notions concernant les matériaux (normalisation)

Dessin – Lecture de plans

Généralités, normalisation
Les projections
Les coupes et sections
La cotation
Les tolérances dimensionnelles des pièces lisses
Le dessin de définition du produit fini.

Calculs appliqués d'atelier

Le théorème de Pythagore
Les principales relations dans le triangle rectangle
Applications pratiques
Les tolérances dimensionnelles des pièces filetées

CODE RNCP
36236

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville

DURÉE DE LA FORMATION
700 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 alternautes
• 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

La coupe et les outils coupants

Désignation des plaquettes
Les corps d'outil
Les fraises et attachements
Les outils de forage
Vitesses de coupe et avances
Le rôle de la lubrification
Les défauts d'états de surface
Normalisation, code ISO.

Métrologie dimensionnelle

Les différents moyens de vérification

Opérations de tournage sur machines conventionnelles

Assemblage cylindrique
Tronçonnage
Tournage conique extérieur et intérieur
Assemblage conique et plan de jauge
Filetage extérieur et intérieur
Filetage à gauche
Assemblage fileté
Gorge frontale
Moletage

Production sur Tour CN

Initiation à la programmation Langage ISO (exercices d'application)
Sécurité et mise en route
Régler un tour CN pour produire des pièces unitaires ou de petites séries à partir d'un dossier de fabrication fourni
Conduire une production de pièces

Techniques de recherche d'emploi/stage

Construire un CV performant
La lettre de motivation
Les différents entretiens
Stratégie de recherche d'emploi/stage

Stage en entreprise

Stage en entreprise : 210 heures

Modalité d’évaluation

Passage du Titre Ptofessionnel Tourneur sur machines conventionnelles et à commande numérique