Productique, usinage et outillage

Lecture de plans

Lecture de plans - Méthode de contrôle conventionnel

Validation :
Attestation de formation

Lieu(x) :
Beaurepaire/Moirans

Durée :
3 jours

Délais d'accès :
entrée permanente suivant les disponibilités

Public :
Personnels de bureau d'étude, de production et de contrôle qualité initiés ou non

Méthodes et moyens pédagogiques :
Formation selon processus en autonomie, en tandem avec le formateur ou en groupe

Modalités de suivi et d'évaluation :
Chaque acquisition de séquence est validée par une évaluation spécifique.

Intervenants :
Tous nos intervenants techniques sont issus du monde industriel.

OBJECTIFS

A l'issue de cette formation, les participants auront acquis des notions élémentaires de lecture de plans ainsi que les techniques de base du contrôle de ses spécifications.

PROGRAMME

Notion de base :
• Lecture de plan de définition : les vues et sa normalisation européenne, les échelles, les coupes et sections

Le système à tolérances :
• Tolérances dimensionnelles
• Les ajustements (caractériser un jeu ou un serrage)
• Le contrôle spécifique adapté aux tolérances dimensionnelles

Les tolérances géométriques :
• Tolérances de forme, de position, d'orientation
• Le contrôle adapté aux tolérances géométriques
• Initiation au contrôle sur pige

Les états de surface :
• La rugosité : les différentes classes et moyen d'obtention
• Les outillages spécifiques de contrôle
• Utilisation des moyens de contrôle standard en salle ou en atelier

ORGANISATION

Intra-entreprise