

## OBJECTIFS

- Comprendre la mise en position d'une pièce en respectant les règles de l'isostatisme.
- A partir des cotes de fabrication d'une pièce, déterminer les liaisons et les appuis permettant d'éliminer tous les degrés de liberté.
- Choisir le porte pièce adapté tout en respectant les degrés de liberté de la pièce.
- Choisir une mise en position en fonction des données du dessin de définition.
- Etre capable de faire un transfert de cote.

### PUBLIC

- Technicien de l'industrie métallurgique.

### PRÉ-REQUIS

- Savoir lire un dessin technique.
- Maîtriser les savoirs fondamentaux.

### FORMATION

- La durée de la formation est de 2 jours soit 14h en présentiel.
- L'effectif doit être de 4 personnes minimum et 10 maximum.
- La formation peut se faire en Intra ou en Inter.

### MODALITÉS ET DÉLAIS D'ACCÈS

- Inscription définitive à réception d'un contrat, convention ou devis accepté par le client, un mois avant le début de la formation.

### MOYENS

- **Méthodes pédagogiques** : Alternance de contenus théoriques et de cas pratiques afin de permettre aux participants de s'approprier progressivement les outils et méthodes.
- **Outils** : Ordinateur, tableau blanc, vidéo projecteur, table à dessin individuelle, matériel de dessin individuel.
- **Supports** : Diaporama PPT, Dessins industriels.
- **Documents** : Dossiers pédagogiques.
- **Modalités d'évaluation** : Une évaluation tout au long de la formation (QCM, travaux pratiques). Un test de positionnement en amont et en aval est réalisé afin de valider les compétences acquises.
- **Sanction** : Une attestation de stage est délivrée à l'issue de la formation.

### PARCOURS PSH

- Sécurisez votre parcours, contactez moi

### TARIF

- Intra : 1 590€
- Inter : 350€ / pers.

### FORMATEUR

#### ALPIVIA Formation - Eric PEREIRA

Formateur en Génie mécanique et productique

14A avenue de la libération

05100 Briançon

☎ 06 81 66 66 02

✉ contact@alpivia.fr

O.F. N°93050088405

### NOS RÉSULTATS

- Taux de réussite : 100%
- Taux de satisfaction : 100%
- Taux de recommandation : 100%

## POURQUOI ?

- Lorsque l'on usine une pièce, le résultat doit être conforme au plan, et en particulier les tolérances géométriques.
- La pièce doit être mise en place de manière isostatique, et maintenue de manière à respecter l'isostatisme.
- La qualité du positionnement conditionne la qualité de l'usinage, et notamment la reproductibilité dans le cas des fabrications en série, que ce soit en usinage conventionnel ou en commande numérique.

## CONTENU

### Module 4 : Préparation d'une production

- |                                        |                                             |
|----------------------------------------|---------------------------------------------|
| I. Les mouvements libres dans l'espace | 1. Cotes du brut                            |
| II. Prises de pièces                   | 2. Pièces moulées                           |
| 1. Généralités                         | VI. Choix des surfaces de départ            |
| 2. Surfaces en contact                 | 1. Généralités                              |
| 3. Mise en position                    | 2. Analyse du dessin de définition          |
| 4. Maintien en position                | VII. Transfert de cotes                     |
| III. Symbolisation géométrique         | 1. Chaîne de cotes                          |
| 1. Degré de liberté                    | 2. Etude du transfert de cotes              |
| 2. Normale de repérage                 | 3. Méthode vectorielle                      |
| 3. Mise en position isostatique        | VIII. Cotes fabriquées                      |
| 4. Liaison d'orientation               | 1. Cotes fonctionnelles                     |
| IV. Symbolisation technologique        | 2. Cotes de brut                            |
| 1. Objet                               | 3. Copeau minimum                           |
| 2. Composition des symboles            | 4. Etablissement d'une simulation d'usinage |
| V. Cotes et tolérances des bruts       | IX. Gamme d'usinage                         |

## ENJEUX

### HUMAINS

- Faire monter ses salariés en compétences c'est valoriser l'humain grâce à :
  - L'acquisition de nouvelles connaissances.
  - L'amélioration des compétences.
  - L'épanouissement dans les tâches.
  - Une meilleure possibilité d'évolution dans les entreprises.
  - L'adaptation au monde du travail et aux évolutions de la technologie.
  - Le sentiment de considération et d'utilité.

### JURIDIQUES

- Les formations continues font partie des droits des collaborateurs inscrits dans le Code du travail. Les entreprises sont dans l'obligation d'en proposer. (Articles L6311-1 et L6312-1 du code du travail).

### ECONOMIQUES

- Faire monter ses salariés en compétences c'est :
  - Améliorer leur efficacité.
  - Les fidéliser.
  - Augmenter leur motivation.
  - Augmenter leur capacité d'adaptation.

### SOCIAUX

- Faire monter ses salariés en compétences c'est palier aux :
  - Problèmes d'obsolescence des compétences.
  - Déficits de compétences.