

RECTIFIEUR (SE) SUR MACHINE CONVENTIONNELLE ET/OU NUMERIQUE

MÉTIER

Le rectifieur exerce son activité dans un atelier de mécanique.

Il utilise des procédés spécifiques d'usinage de surface plane ou cylindrique pour améliorer l'état de surface de la pièce, ou pour usiner des matériaux spécifiques ou ayant des caractéristiques métallurgiques particulières.

Le rectifieur utilise des machines conventionnelles et/ou à commande numérique. Il effectue les opérations de contrôle dimensionnels et géométriques.

Il peut occuper des postes tels que chargé de la rectification, opérateur Commande numérique et monter en responsabilité en tant que chef d'équipe, chef d'atelier et responsable des opérations.



PUBLIC

Salariés ou futurs salariés ayant des connaissances et compétences en usinage mécanique validées par une expérience professionnelle et/ou une formation



PRÉREQUIS

Titulaire minimum d'un CQPM Opérateur-Régleur sur Machine Outil à Commande Numérique, d'un Bac Pro Technicien d'Usinage ou d'une expérience professionnelle équivalente à ce niveau.



STAGIAIRES PAR SESSION

De 4 personnes minimum et maximum



DURÉE

448h soit 64 jours
suivant positionnement



TARIF

Nous contacter : 05.59.14.04.44
afpiadour.pau@metaladour.org



MODALITE D'ADMISSION

Dossier de candidature
Evaluation pré-formative
Entretien / CV



MÉTHODES / MOYENS PÉDAGOGIQUES

Alternance d'apports théoriques et pratiques



ÉVALUATION DES ACQUIS

Epreuves professionnelles théoriques et pratiques



FORMALISATION DES RESULTATS

Attestation de formation
Certificat de Qualification Paritaire de la
Métallurgie. CQPM MQ 2008 11 64 0276

CAPACITÉS PROFESSIONNELLES VISÉES

Ordonner le mode opératoire de rectification.

Choisir et sélectionner une meule et les outillages associés.

Conduire l'usinage en analysant les dérives éventuelles (dimensionnelles, géométriques, état de surface...) et apporter les corrections nécessaires.

Contrôler et valider sa production.

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

Rendre compte de son activité





CONTENU DE LA FORMATION

MATHÉMATIQUES

- Mise à niveau

LECTURE DE PLANS

- Cotation dimensionnelle
- Cotation fonctionnelle
- Cotation géométrique

TRAITEMENTS THERMIQUES DES PIÈCES MÉCANIQUES

- Traitements thermiques (trempe, revenu, recuit)
- Traitements thermochimiques (cémentation, nitruration, chromisation,...)

MATERIAUX RENCONTRÉS EN PRODUCTION MÉCANIQUE

- Familles
- Désignation normalisée

OPÉRATIONS DE RECTIFICATION

- Principe
- Cas d'utilisation
- Types de machines :
 - Rectifieuse plane (alternative, rotative)
 - Rectifieuse cylindrique (inter, exter, universelle)
 - Rectifieuse centerless
 - Rectifieuse de profils, de dentures, curvi coupling

L'OUTIL MEULE

- Mode d'action
- Constitution à base d'éléments : minéraux (corindon, carbure de silicium,...), de synthèse (CBN, diamant)
- Formes
- Désignation normalisée
- Critères pour le choix d'une meule
- Stockage

MISE EN ŒUVRE D'UNE MEULE

- Sécurité
- Montage
- Equilibrage
- Dressage

MISE EN ŒUVRE D'UNE MACHINE OUTIL CONVENTIONNELLE ET/OU NUMERIQUE DE RECTIFICATION

- Configurations de mise en œuvre (entre-pointes, en l'air, mixte, en lunette...)
- Paramètres de coupe (dureté d'action, pression, vitesses, prof de passe, aire de contact,...)
- Réglages et programmation CN

RÉALISATION DES PRODUITS

- Usure, encrassement de la meule
- Avivage
- La lubrification
- Défauts de rectification – actions correctives

CONFORMITÉ D'UN PRODUIT

- Spécifications dimensionnelles et géométriques des pièces
- Tolérancement normalisé
- Etats de surfaces
- Mesure dimensionnelle et géométrique d'une pièce
- Moyens de contrôle et protocoles associés
- Critères de conformité



INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Pour plus d'information sur le CQPM :

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/presentation-des-certifications>



POUR ALLER PLUS LOIN

Autres formations proposées sur le même domaine :

- Opérateur Régleur MOCN
- Technicien d'usinage



ACCES AU
PLANNING DE
FORMATION

