

RÉGLEUR SUR PRESSE À DÉCOUPER, EMBOUTIR, ESTAMPER

objectif

Rendre les stagiaires capables, en particulier, de : bien connaître tous les types de presse et leurs caractéristiques ; travailler suivant les règles de sécurité ; contribuer à la mise en œuvre du SPC ; assurer correctement les montages-démontages et réglages d'outils en appliquant le SMED.

programme

GENERALITES-RAPPEL :

Le régleur : sa fonction, son rôle dans l'entreprise. Rappels de lecture de plans et de contrôle dimensionnel.

PRINCIPAUX TYPES DE PRESSES :

Caractéristiques d'une presse - technologie. Organes actifs mobiles- éléments de cinématique appliquée. Organes auxiliaires. Paramètres de réglage. Entretien - fonctionnement.

TECHNOLOGIE DES OUTILLAGES :

Principaux types d'outils. Outils tranchants - outils à suivre et progressifs - outils transferts. Incidents de fonctionnement - entretien.

SECURITE DANS UN ATELIER DE PRESSES :

Principes généraux et réglementation, application. Dispositif de sécurité - principaux types- maintenance. Consignes particulières, notamment lors du réglage de la presse. Essais avant mise en service.

MONTAGE- REGLAGE DES OUTILS :

Montage- réglage des outils de découpe, de cambrage, d'emboutissage. Fonctionnement et réglage des dispositifs d'aménagement automatique.

NOTIONS SUR LE SPC (Statistical Process Control) :

Assurance de la qualité en fabrication. Notions élémentaires de contrôle statistique. Cartes de contrôle. Responsabilisation des opérateurs.

SYNTHESE ET CONCLUSIONS

DURÉE

Intra 12 jours (1 à 2 jours par semaine)

PROFIL DES STAGIAIRES

régleurs, aides régleurs

DATES DE FORMATION

Angers

[Nous consulter](#)

Cholet

[Nous consulter](#)

La Roche/Yon

[Nous consulter](#)

Laval

[Nous consulter](#)

Le Mans

[Nous consulter](#)

Nantes

[Nous consulter](#)

Saint-Nazaire

[Nous consulter](#)