ÉTUDE TECHNOLOGIQUE DU PLIAGE CONVENTIONNEL ET NUMÉRIQUE EN CONSTRUCTION MÉTALLIQUE

Chaudronnerie

DURÉE
14 heures / 2 jours

INTERVENANT
Formateur expert en soudage et chaudronnerie

PRÉ-REQUIS

- Aucun pré-requis nécessaire

PUBLIC CONCERNÉ

Soudeur, assembleur, monteur, chaudronnier, tuyauteur, personnel d'entretien, professionnel désirant s'initier ou améliorer ses compétences sur machines conventionnelles ou numériques

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Comprendre et analyser le principe du pliage
- Identifier et paramétrer les différentes machines
- Définir les critères de choix et d'adaptabilité d'un parc machine
- Identifier et corriger les défauts de pliage

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Applications pratiques et mises en situation sur différents cas pédagogiques et plans de l'entreprise mettant en œuvre les différentes techniques de pliage

Documents et support techniques des machines utilisées par l'entreprise et documentations industrielles

ÉVALUATION & VALIDATION

SARL H2 Formation
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr
Tel : 04 86 84 21 13

Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

Connaissances et compétences évaluées à partir de mises en situation

Attestation des acquis de la formation

SARL H2 Formation
105 RUE DES MOURETTES, 26000 VALENCE
www.h2formation.fr

contact@h2formation.fr
Tel : 04 86 84 21 13

Enregistrée sous le numéro **84260374026**. Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'Etat.

CONTENU DE LA FORMATION

PLANS DE TÔLERIE

- Rappel sur disposition des vues
- La disposition de la cotation
- Pièces pliées : développement, sens de pliage
- Notions de longueurs développées en Fibre Neutre
- Suivant l'épaisseur
- Suivant le rayon intérieur de pliage
- Le bord mini de pliage

INTRODUCTION AUX TECHNIQUES DE PLIAGE

- Différents modes de pliage
- Pliage en l'air
- Pliage en frappe
- Choix de l'outillage en fonction du type de pliage
- Causes de mauvais pliage
- Dues à l'opérateur
- Dues à la qualité de la tôle
- Dues à l'outillage
- Dues à la machine
- Dues à la commande numérique
- Consignes de sécurité sur presse plieuse

UTILISATION D'UNE PRESSE PLIEUSE TRADITIONNELLE

- Conditions d'utilisation d'une presse à tablier inférieur travaillant
- Réglage de la force
- Utilisation de la butée hydraulique

- Pliage dans l'axe de la machine
- Explication de la force de disjonction
- Causes de mauvais pliage
- Présentation de la machine
- Caractéristiques générales
- Présentation des différents moyens de commande
- Abaque de pliage
- Montage et démontage d'outils

EXERCICES PRATIQUES SUR MACHINE

- Choix de l'outillage
- Réglage de la force en fonction de la pièce à plier (épaisseur, longueur, matériaux)
- Réglage de la profondeur de pliage
- Réglage de la butée arrière
- Réalisation d'un pli en l'air
- Réalisation d'un pli de frappe
- Utilisation du calculateur de pliage
- Options et accessoires

PROGRAMMATION ET UTILISATION D'UNE PRESSE PLIEUSE À COMMANDE NUMÉRIQUE

- Présentation de la machine
- Caractéristiques générales
- Présentation des moyens de commande statique et dynamique
- Réglages : switch niveau de séquence, limiteur de pression
- Utilisation de la presse plieuse sans le coffret
- Explication de la force de disjonction
- Présentation du coffret

- Caractéristiques générales : nombre de plis par programme, organisation de la mémoire
- Présentation du clavier
- Différents modes de fonctionnement
- Utilisation du coffret
- Réalisation d'un pli en mode manuel, en mode apprentissage, en mode frappe
- Montage, démontage des outils
- Programmation : réalisation de pièces en mode manuel, apprentissage et frappe
- Sauvegarde, effacement des programmes

MAINTENANCE DE 1ER NIVEAU D'UNE PRESSE PLIEUSE

- Localisation des disjoncteurs et fusibles
- Réglage origine des axes
- Entretien tabliers inférieur et supérieur
- Entretien butée arrière
- Entretien hydraulique : vidange, filtres