ÉTUDE TECHNOLOGIQUE DES MOYENS DE ROULAGE DE TÔLE EN CONSTRUCTION MÉTALLIQUE

Chaudronnerie

DURÉE
7 heures / 1 jour

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 roulage
- Identifier et paramétrer les différentes machines
- Définir les critères de choix et d'adaptabilité d'un parc machine
- Identifier et corriger les défauts de roulage

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Applications pratiques et mises en situation en atelier au sein de l'entreprise

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

ÉVALUATION & VALIDATION

Connaissances et compétences évaluées à partir de mises en situation

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.

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

CONNAISSANCES THÉORIQUES

- Définition
- Principe de la déformation plastique
- Méthode de roulage/cintrage (par choc, par effort de flexion)
- Le brisage des fibres
- Les machines à rouler (type pyramidale, type planeur 3 et 4 rouleaux…)
- Disposition et action des rouleaux
- L'amorçage des bords (« croquage »)
- Calcul du développement (fibre neutre)
- Cintrage tôles fines
- Cintrage tôles épaisses
- Les sur-longueurs, préparation des bords
- Réglage des tôles cintrées
- Cintrage particulier (tronc-cône)
- Outillages spéciaux
- Cintrage à la presse plieuse (croquage)
- Contrôle et réglage (mise au gabarit)
- Les défauts et causes du roulage
- Les règles d'hygiène et de sécurité

SAVOIR-FAIRE PRATIQUES

- Travail sur divers exercices (longueur de développement)
- Travail sur des plans clients de l'entreprise
- Essais sur types de pièces réalisés par l'entreprise
- Réglage des différentes machines
- Contrôle des courbes et des cotes

- Réalisation de gamme de travail (ordre d'exécution)
- Selon les cas, analyse et commentaire