FICHE FORMATION

Formation continue - Stage | Mécanique Productique | Productique - Usinage

Usiner une pièce avec un tour traditionnel

Vous développez les compétences de vos opérateurs régleurs et de maintenance pour usiner des pièces simples à complexes sur un tour traditionnel pour produire des pièces conformes et fonctionnelles.Vous réduisez les erreurs d'usinage, les retouches et les temps d'arrêt machine, sécurisez la production et limitez les coûts de sous-traitance.À la clé : des opérateurs capables de produire des pièces conformes sur le tour, une meilleure efficacité de l'atelier, une production plus fluide et des coûts maîtrisés.

Informations pratiques

10 Boulevard Edmond Michelet 69008 Lyon

Durée	5
Prix	1785 €
N° de référence	MPI_M04 100

Objectif(s) de la formation

Travailler en sécurité sur un tour pour éviter incidents et erreurs
Préparer et régler le tour (montage des pièces et des outils, réglage des vitesses) afin d'être autonome pour lancer un usinage simple
Suivre une gamme ou un contrat de phases pour réaliser un usinage cohérent et structuré
Usiner des pièces conformes et fonctionnelles en contrôlant la qualité tout au long du process

Programme

Formation technique et professionnelle

Travailler en sécurité et préparer son poste

Comprendre les risques liés au tour et utiliser correctement les EPI

Connaître les dispositifs de sécurité machine

arrêts d'urgence, carters, zones dangereuses

Organiser et aménager son poste de travail pour un usinage sûr et efficace

Appliquer les principes de maintenance préventive pour garantir le bon fonctionnement du tour

Découvrir et maîtriser les fonctions du tour

Identifier les composants de la machine et les surfaces qu'elle peut produire

Connaître les éléments de coupe, les outils de tournage et leur montage

Comprendre la notion de passe, le choix des lubrifiants et les filetages ISO

Résoudre les problèmes courants lors de l'usinage et effectuer les réglages adaptés

Prise en main de la machine

Mise en marche et arrêt de la machine

Déplacement des axes (axes et verniers)

Prise en main des déplacements automatiques des axes

Réglage des vitesses (rotation et avances)

Montage des outils

Montage des mors

Alignement porte outil

Réglage et utilisation de la contre pointe

Prendre en main et régler le tour

Mettre en marche et arrêter la machine en toute sécurité

Déplacer les axes manuellement ou automatiquement, régler avances et vitesses

Monter les outils, les mors et aligner le porte-outil, utiliser la contre-pointe

Préparer et positionner les pièces pour lancer un usinage simple et autonome

Appliquer les principes d'usinage

Définir l'ordre des opérations à réaliser et suivre une gamme ou un contrat de phases

Choisir les outils adaptés et calculer les vitesses de coupe pour un usinage cohérent

Monter correctement la pièce sur le tour pour garantir sécurité et précision

Réaliser des usinages simples à complexes

Usiner diamètres, épaulements, gorges, filetages intérieurs et extérieurs

Réaliser dressage de faces, cônes, centres, moletages, perçages, alésages et tronçonnages

Produire des pièces conformes et fonctionnelles en respectant les tolérances

Affûter et entretenir des outils

Affûter correctement les outils de tournage et forets pour maintenir leur performance
Comprendre l'impact de l'affûtage sur la qualité de la pièce et la longévité des outils

Méthodes et moyens pédagogiques

Alternance d'apports théoriques et de mises en situation sur machines, réalisation d'usinage sur tour suivant une progression de difficulté croissante (5 tours Cazeneuve HB 500), matériel de métrologie.

Compétences visées

Travailler en sécurité sur un tour pour éviter incidents et erreurs
Préparer et régler le tour (montage des pièces et des outils, réglage des vitesses) afin d'être autonome pour lancer un usinage simple
Suivre une gamme ou un contrat de phases pour réaliser un usinage cohérent et structuré
Usiner des pièces conformes et fonctionnelles en contrôlant la qualité tout au long du process

Dates de formation

12-13 et 19-21 mai 2026
8-10 et 14-15 décembre 2026

Chiffres clés

60	**ans d'expérience**
200	**formations continues**
11	**domaines d'expertise**
1er	**pôle de formation de l'industrie en Auvergne Rhône-Alpes**

Les points forts de la formation

Des formateurs issus de l'industrie
Des équipements en vraie grandeur
Le centre de formation des Industries

Organisation

Statut durant la formation

Stagiaire de la formation professionnelle

Lieux de la formation

10 Boulevard Edmond Michelet 69008 Lyon

Entreprise / Métier concerné

Niveau de poste

Opérateur régleur / opérateur de maintenance, junior à confirmer Service concerné

Production, maintenance, atelier mécanique Enjeux

Réduire les erreurs d'usinage et les rebuts en production
Améliorer la qualité et la conformité des pièces fabriquées sur tour
Optimiser les temps d'intervention et réduire les arrêts machine
Développer l'autonomie des opérateurs dans la réalisation des pièces et l'entretien des outils Cette formation est particulièrement adaptée à

Opérateurs régleurs devant réaliser des usinages simples à complexes en autonomie Équipes de maintenance devant intervenir sur les tours pour régler, usiner et entretenir les pièces Toute personne devant produire des pièces conformes en respectant les tolérances et gammes d'usinage

Accessibilité & handicap

Démarche accessibilité

Démarche Handicap à l'IRI

Pré-requis & conditions d'admission

Lire un plan industriel et interpréter cotes, tolérances et symbolesMesurer et contrôler des pièces avec pied à coulisse, micromètre ou jaugesConnaître les outils de coupe et les matériaux : types d'outils, fixation et comportement des métaux courants

Validations

Attestation des acquis de formation

Évaluation par des mises en situation professionnelle

Intéressé(e) par cette formation ?

Faire une demande d'information · Consulter la fiche complète en ligne

Document généré le 02/11/2026. Les informations sont susceptibles d'évoluer : la version en ligne fait foi.