



**ECOBA** <https://ecoba-formation-conseil.fr>

17 rue des Champs MOREAUX \_ 21121 DAIX  
☎ : 06 07 90 61 60 \_ ✉ : [ecoba\\_bruno.raguin@sfr.fr](mailto:ecoba_bruno.raguin@sfr.fr)

## Régleur sur presse à découper / emboutir

Proposition

**REGPRE**

### Public concerné

- Personnel Régleur ou futur Régleur

### Pré-requis

- Aucun

### Objectifs

- Apporter aux stagiaires des connaissances de Technologie Générale, de Technologie Presse Outillage facilitant la mise en place des outillages et une meilleure connaissance de leur fonctionnement

### Méthodes pédagogiques

- Apport de connaissances théoriques
- Mise en application à l'atelier
- Etude de cas
- Calcul sur thème

### Moyens pédagogiques

- Cours sur transparents
- Vidéo
- Documentation stagiaire
- Réalisation pratique en accord avec l'entreprise

### Durée et déroulement

10 jours

### Responsable

Bruno RAGUIN

### Accessibilité personnes handicapées

- Voir avec votre Entreprise ou l'Organisme de Formation

### Méthodes d'évaluation

- Exercices tout au long de la formation
- Etude de cas en fin de parcours

### Introduction Programme

- Rôle du M.R.
- Danger aux presses
- Réglementation
- Homologation

### Les Presses

- Généralités, domaines d'emploi
- Différents types :
  - Presses à col de cygne
  - Presses à arcade
  - Presses à arcade à bâti assemblé
  - Presses transfert
  - Presses hydrauliques
- Fonctionnement des principaux organes de presses :
  - Commande par volant direct et par engrenages
  - Embayage par clavette mécanique et électro-pneumatique à friction
  - Course fixe, courses variables
  - Réglage de la course
  - Liaison : bielle / manivelle
  - Réglage du coulisseau
  - Freins
  - Dispositifs de sécurité contre les surcharges
  - Coulisseau, table, plateau amovible
  - Equilibreurs de coulisseaux
  - Appareils de contre-pression
  - Ejections positives

### Accessoires

- Dévidoirs, redresseurs
- Aménage mécanique
- Aménage pneumatique

### Elaboration de la matière d'œuvre

- Différents matériaux, présentations, normalisations

### Les outillages de presses

- Aciers employés, traitements thermiques
- Élément d'assemblage et de pression
- Terminologie des opérations réalisées sur presses

### Le découpage

- Principe, mise en bandes (largeur de bandes, pas, pertes)
- Jeu, poinçon, matrice, dépouille des matrices
- Outils découverts
- Outils parisiens
- Outils de reprises (poinçonnage, ajourage, encochage, crevage, détourage)
- Outils bloc-suisse
- Effort de découpage, effort d'extraction
- Vagues de coupe, poinçons étagés



**ECOBA** <https://ecoba-formation-conseil.fr>

17 rue des Champs MOREAUX \_ 21121 DAIX

☎ : 06 07 90 61 60 \_ ✉ : [ecoba\\_bruno.raguin@sfr.fr](mailto:ecoba_bruno.raguin@sfr.fr)

## Programme suite

### Le cambrage

- Principe, flan développé, élasticité résiduelle du métal
- Outils de cambrage en V
- Outils de cambrage en U
- Outils de cambrage de géométries diverses
- Outils de roulage

### L'emboutissage

- Principe, calcul / du flan
- Outils d'emboutissage avec et sans serre-flan
- Outils d'emboutissage de réductions diamétrales
- Outils combinés pour découpage et emboutissage
- Jeu, poinçon, matrice, la lubrification
- Aperçus sur divers outils progressifs
  
- Pour chaque type d'outils ou d'opérations
  - ❑ Course nécessaire
  - ❑ Centrage
  - ❑ Bridage
  - ❑ Réglage
  - ❑ Ejection et extraction des pièces
  - ❑ Sécurité
  - ❑ Contrôle des pièces produites
  - ❑ Analyse de défauts rencontrés

### Les dispositifs de sécurité sur presses

- Consignes pour le réglage des presses et moyens de protection en fonctionnement
- Protection des commandes
- Cages ou ceintures protectrices fixes
- Ecrans mobiles
- Chasse-mains pendulaire
- Système à bracelets
- Double commande
- Système à barrage matériel
- Système à barrage immatériel
- Alimentation automatique (amenages, bras de chargement, plateaux, revolver, chargeurs)
- Ejection des pièces (gravité, soufflettes, pelles mécaniques, main de fer) transferts

### Poste de travail

- Matériel nécessaire au monteur régleur
- Manutention des outils, de la matière d'œuvre, des pièces obtenues
- Aménagement du poste de travail
- Démonstration de fonctionnement
- Mise en place de l'opérateur avec instruction pour la bonne obtention du produit
- Consignes de sécurité