

# OPÉRATEUR SUR PRESSE PLIEUSE – NIVEAU 2

Programmer et réaliser ses pièces sur presse plieuse à commande numérique.

Stage réalisable en intra avec installation d'une presse plieuse CN sur le site client.



Ref : PLI03

DISPONIBLE EN INTRA

## Présentation de la formation

### Objectifs pédagogiques

- Concevoir une gamme de pliage
- Réaliser une opération de pliage sur une presse plieuse à commande numérique

### Méthodes pédagogiques

Méthodes pédagogiques alternant théorie, exercices et réalisations de pliages sur une presse plieuse

### Compétences visées

Programmer et réaliser des pièces sur presse plieuse à commande numérique dans les règles de l'art et en toute sécurité

### Moyens d'évaluation

Exercices de calcul de la longueur développée et de définition de l'ordre de pliage.  
Exercices pratiques de réalisation de pièces pliées sur une presse à commande numérique

### Profil du formateur

Patrick Garat a 43 années d'expérience dans l'industrie de la tôlerie/chaudronnerie dans divers domaines : la Tôlerie industrielle, l'Aéronautique, le Spatial et le Nucléaire. Durant 33 années chez EFITAM (aujourd'hui FREGATE AERO), il fut directeur technique et commercial. Il intervient aujourd'hui pour des grands groupes, en France comme à l'étranger, en tant qu'expert consultant et formateur.

### Personnel concerné

Opérateur de fabrication, toute personne amenée à travailler sur presse plieuse à commande numérique.

### Prérequis

Aucun prérequis technique

## SESSION EN 2025

### Cluses

⌘ 35h - 2040 € HT

- date à venir pour cette session
- date à venir pour cette session

## SESSION EN 2026

### Cluses

⌘ 35h - 2040 € HT

- date à venir pour cette session

## CONTACTS

### Renseignements inscription

Service Formation  
+33 (0)970 820 591  
formation@cetim.fr

### Responsable pédagogique

Didier Anthoine-Milhomme

### En situation de handicap ?

Consulter notre référent handicap  
pour étudier la faisabilité de cette  
formation à  
referent.handicap@cetim.fr

## Programme de la formation

### → Gamme de pliage

- › Le pliage de tôle : définition
- › Principe du pliage sur une presse plieuse
  - › Terminologie d'une pièce pliée
  - › Caractéristique d'un pli
- › Etude de pliage
- › Calcul de la longueur développée et de la force de pliage
  - › Calcul de la longueur développée
  - › Calcul de la force de pliage
  - › Comparaison de méthode de calcul de la longueur développée
- › Détermination de la gamme de pliage
  - › Règles de mise en butée
  - › Règles sur les positions des trous, oblong, fente
- › Pliage sur presse plieuse
  - › Pliage en l'air
  - › Pliage en l'air à fond de V
  - › Pliage partiel
  - › Croquage ou rayonnage
  - › Pliage en frappe sur presse plieuse
- › Méthodologie de réalisation d'une gamme de pliage

### → Description et prise en main de la presse plieuse

- › Eléments constitutifs d'une presse plieuse
- › Caractéristiques principales
  - › Mécanisme de butée arrière
  - › Contrôle des axes
  - › Ergonomie machine
  - › La maîtrise des angles
  - › Bridage et outillage
  - › Encombrement
- › Commande numérique graphique tactile
- › Règles générales de sécurité
  - › Sécurité des presses plieuses
- › Mise sous tension et initialisation
  - › Menu générale de la commande numérique
  - › Type de programmation
  - › Prise en main de la CN et de la machine : Mode direct sans outil

### → Réalisation de pièces

- › Méthodologie de réalisation des exercices de pliages
  - › Etude de la gamme de pliage
  - › Approvisionnement de la pièce développée
  - › Vérification des cotes de la pièce développée
  - › Réalisation de la gamme de pliage à l'aide de la CN
  - › Vérification de la gamme de pliage
  - › Montage des outils et réglages des paramètres machines
  - › Réalisation du pliage
  - › Contrôle dimensionnel
  - › Actions correctives
  - › Réalisation d'un essai de pliage de validation
- › Mises sous tension
- › Exercices de pliages
- › Description de la maintenance de premier niveau

### → Formation commande numérique

- › Présentation de la commande numérique graphique tactile
  - › Mise sous tension et initialisation
- › Menu général de la CN
  - › Présentation des types de programmation
- › Mode direct avec outil
- › Mode 2D
- › Mode 3D

### → Utilisation du logiciel VPSS3i BEND

- › Présentation des différentes étapes ou chapitres
- › Réglage initial
- › Fonctionnement général
- › Fonctionnalités et édition



Cette formation



Même thématique

## Autres formations sur le même thème

- Vérification périodique des presses de formage à froid (G50)
- Pliage sur presse plieuse (PLI01)
- Conception d'une gamme de pliage et calculs associés (PLI02)



Copyright © 2025 Cetim Academy. Tous droits réservés.

