

# DEFAUTS : CAUSES / REMEDES



## OBJECTIFS

- Apprécier et connaître les origines possibles des défauts produit par l'opération de forgeage et de frappe afin d'agir rapidement pour les éviter.



## MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Principes théoriques visualisation / démonstration



## PRÉ-REQUIS

- Connaître l'élaboration des aciers



## RECONNAISSANCE

- Attestation de capacités



## MODALITÉS PRATIQUES

- Durée : 21 heures



## CONTACT

Saint-Etienne :

Caroline MONCHALIN – Tél : 04 77 92 89 88

E-mail : [cmonchalin@citedesentreprises.org](mailto:cmonchalin@citedesentreprises.org)

Roanne :

Gaëlle ALIX – Tél : 04 77 68 49 69

E-mail : [galix@citedesentreprises.org](mailto:galix@citedesentreprises.org)

## TECHNIQUE



### PROGRAMME

- **Séquence DF1 : Les défauts des pièces d'un point de vue métallurgique**
  - Défauts de pièces et facteurs influents :
    - décarburation,
    - grossissement du grain,
    - tapure,
    - surchauffe,
    - oxydation.
    - etc.
- **Séquence DF2 : Les défauts des pièces liés au procédé d'obtention**
  - Défauts de pièces et facteurs influents :
    - crique,
    - repli,
    - déport,
    - etc.
- **Séquence DCR 1 : Méthode de résolution de problème**
  - Recherche de l'origine du défaut
  - Les défauts de production
    - Cotes incorrectes
    - Formes non adaptées aux exigences
    - Bavures
    - Mauvais remplissage matière
    - Surplus matière
    - Arrachement matière
- **Séquence DCR 2 : Les défauts sur la matière première**
  - Les rayures sur fil
  - Les fissures
  - Les mauvaises préparations
- **Séquence DCR 3 : Les défauts sur la matière première**
  - Pièce adhérente à l'éjecteur
  - Casse poinçon ou matrice
  - Usure prématurée
  - Grippage matière
- **Séquence DCR 4 : Le non respect de la gamme**
  - Séparation de volume incorrect
  - Mauvaise réduction de section
  - Non-respect de l'extrusion