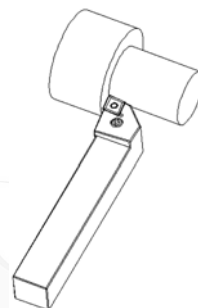


RÉALISER UN ÉPAULEMENT EN TOURNAGE

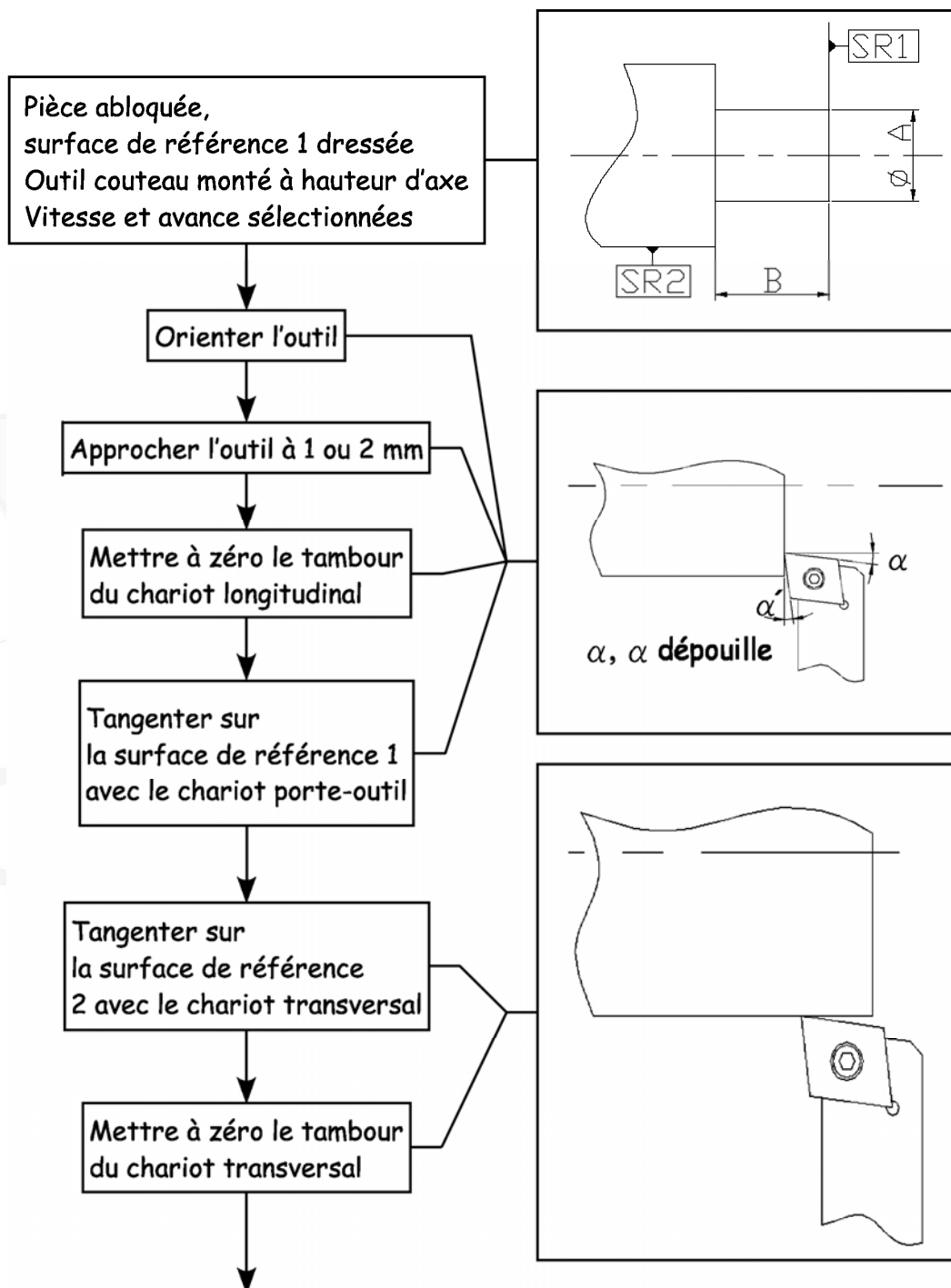


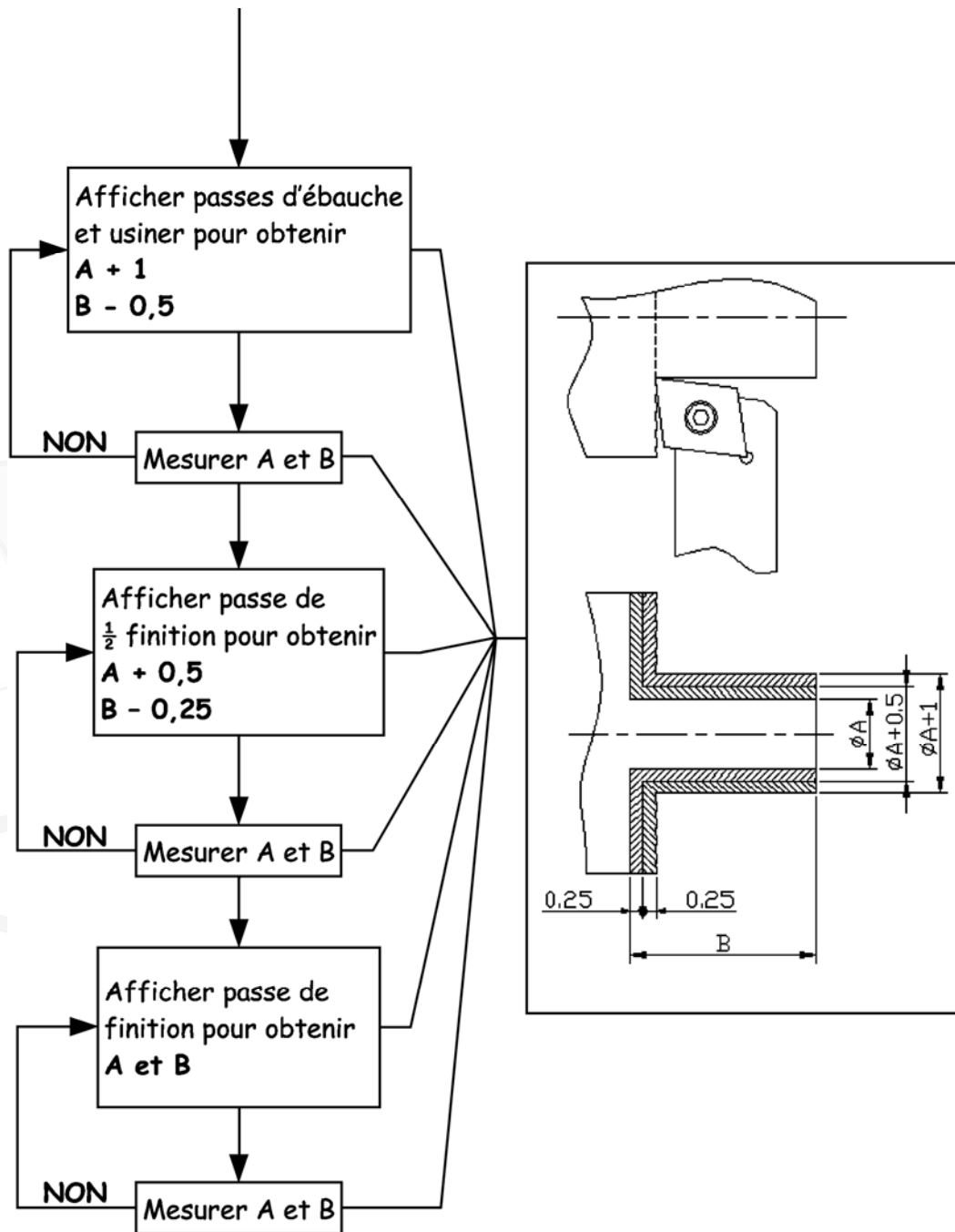
Sommaire

I. Usinage d'un épaulement droit.....	2
II. Usinage d'un alésage épaulé.....	4
III. Préparation à l'usinage	6

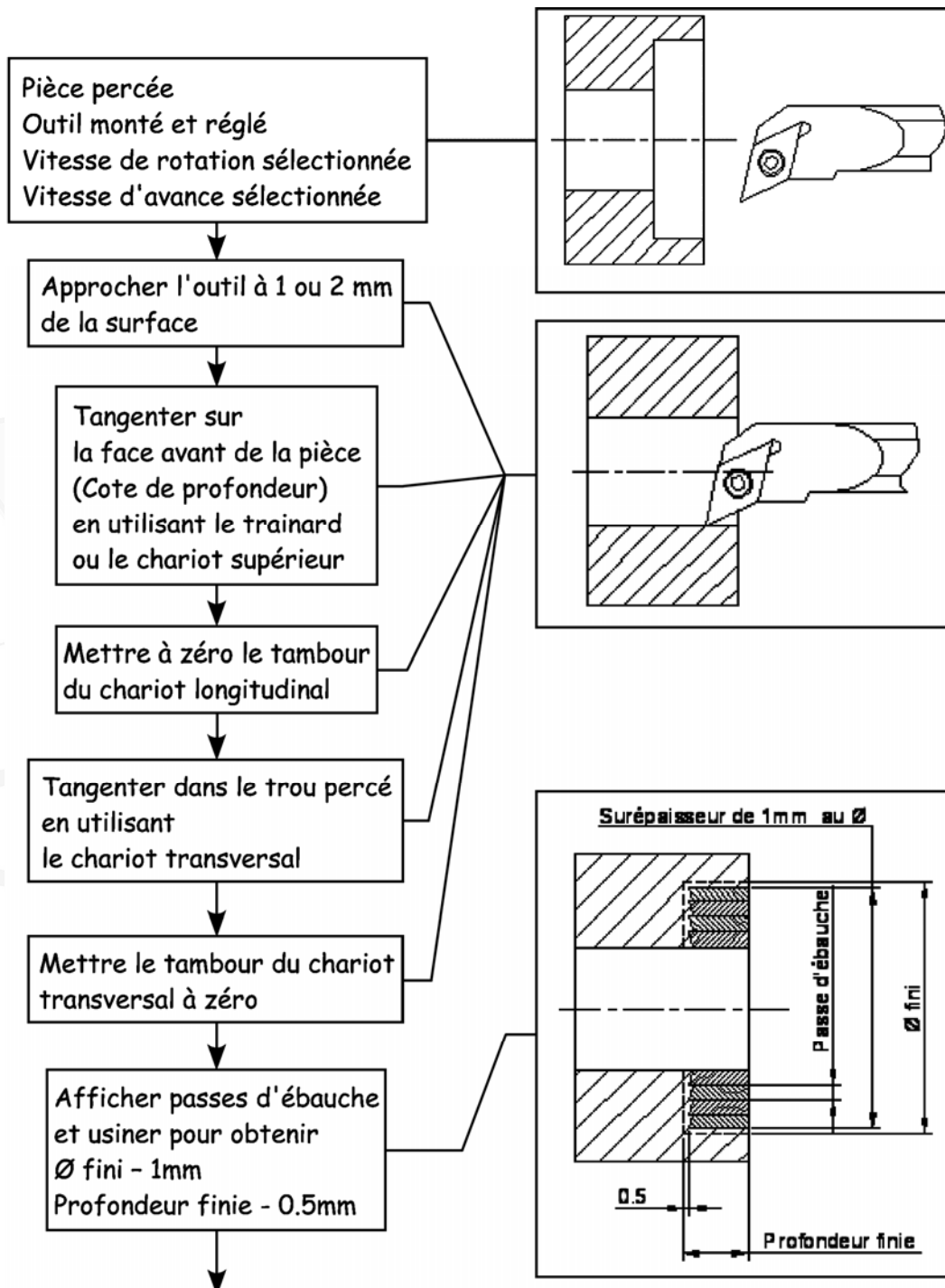
LES
COMPAGNONS
DU
DEVOIR
et du Tour de France

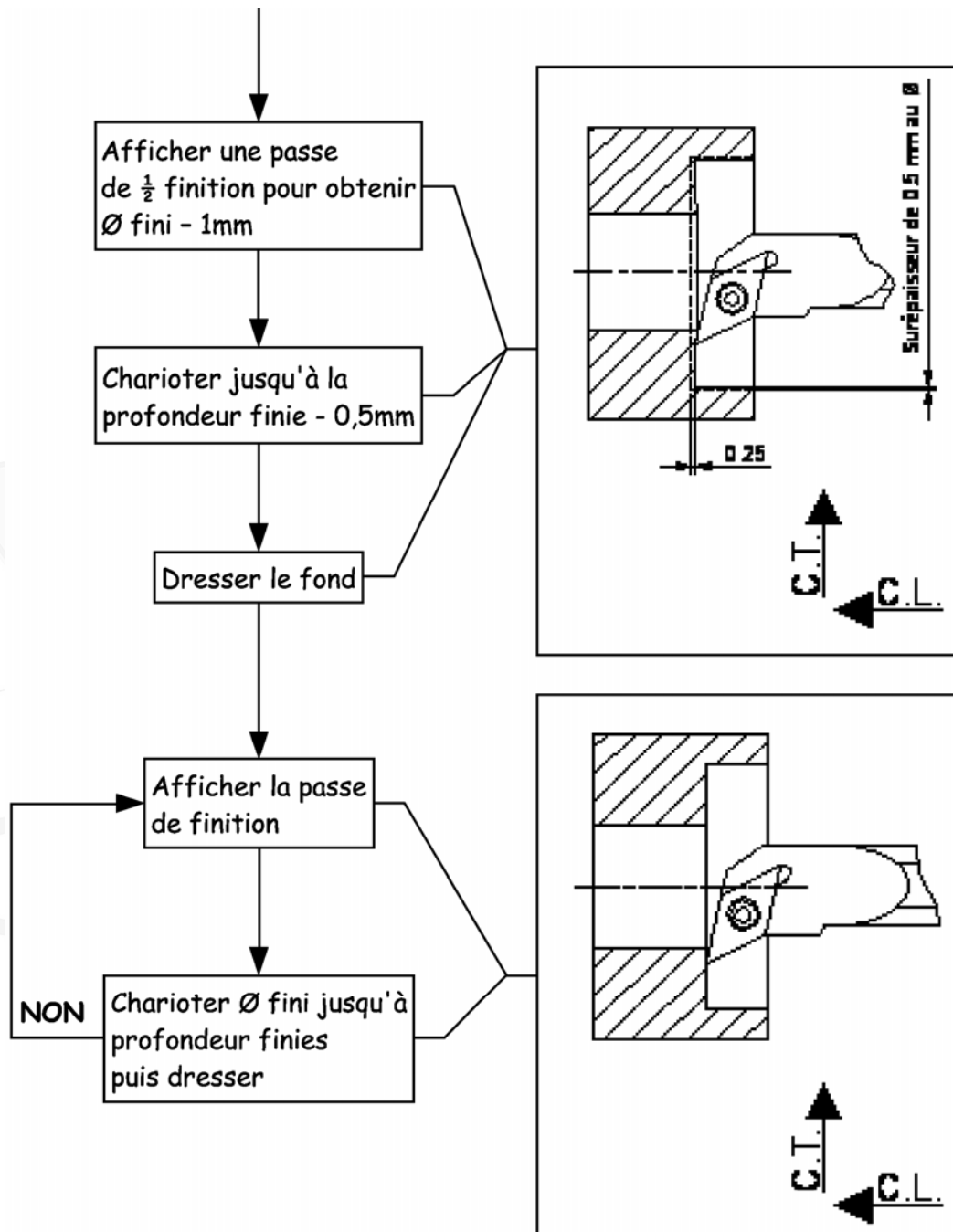
I. USINAGE D'UN ÉPAULEMENT DROIT





II. USINAGE D'UN ALÉSAGE ÉPAULÉ





III. PRÉPARATION À L'USINAGE

Centrage

Pour permettre le bon guidage du foret.

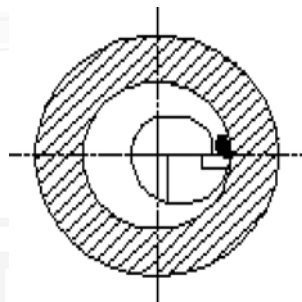
Perçage

Percer un trou de diamètre inférieur de 2 mm par rapport à celui de l'alésage, ne pas oublier de lubrifier.

Alésage

- Choisir un outil de section maximale.
- Limiter au maximum le porte à faux de l'outil, pour éviter les vibrations.

L'outil monté à l'endroit permet une bonne visibilité de l'arête tranchante et de l'usinage.



L'outil monté à l'envers permet un bon dégagement du copeau, et également de limiter les vibrations.

