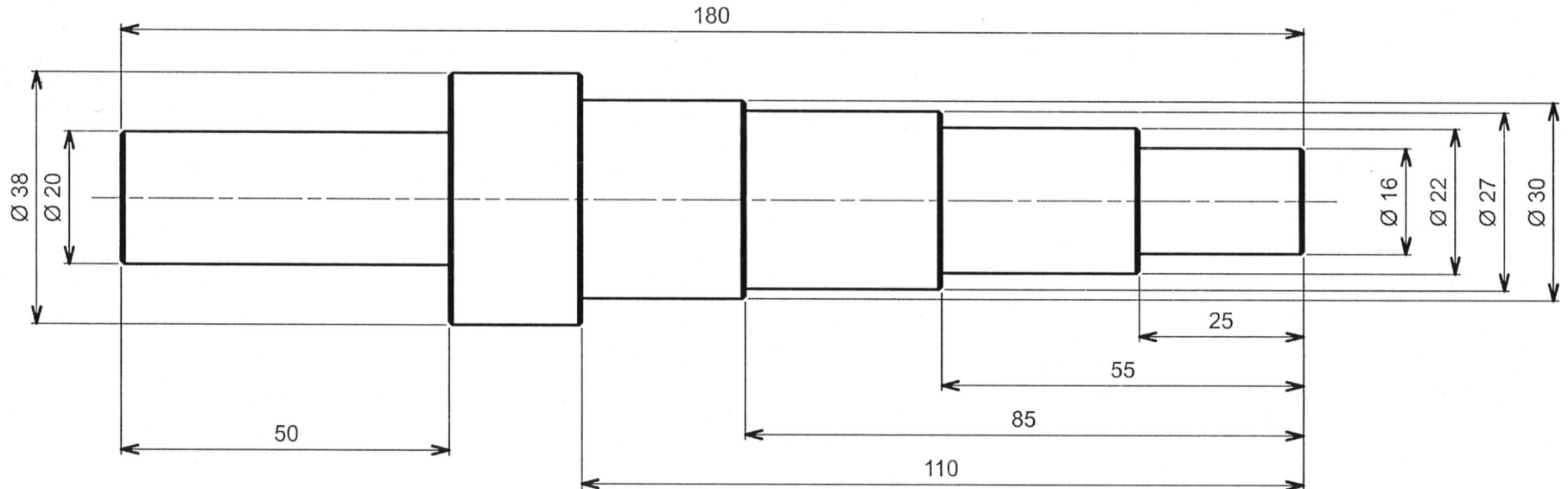


BUT DE L'EXERCICE

- Réalisation d'une pièce cylindrique avec plusieurs épaulements.
- Contrôler une longueur , un diamètre
- Travailler avec les différents montages (entre pointe, en l'air, mixte)

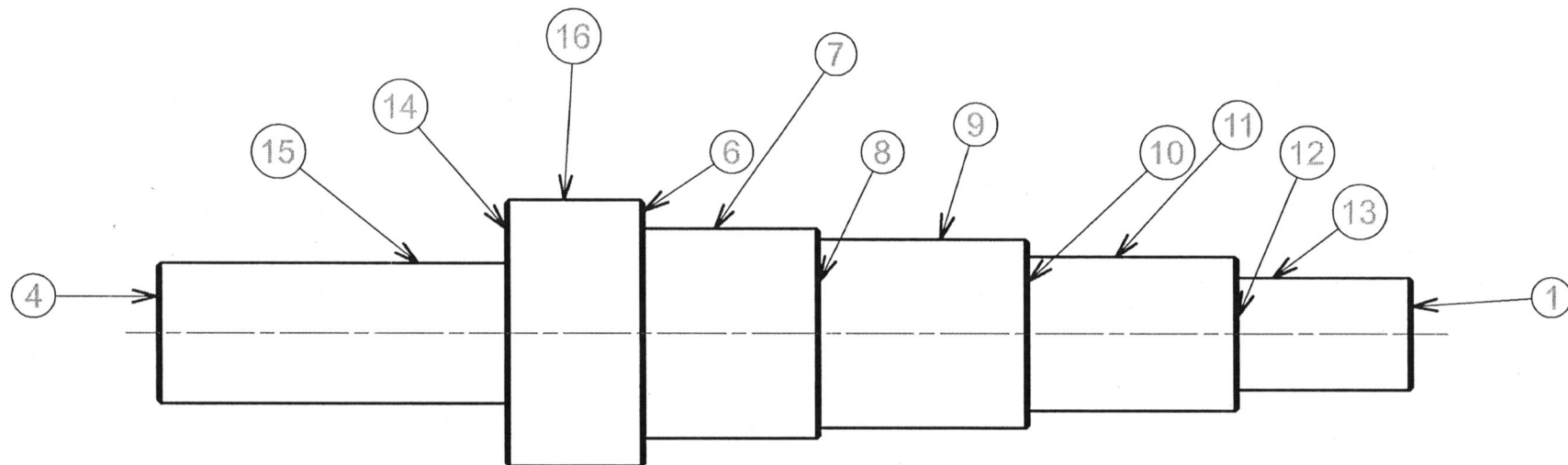
Tolérance générale ± 0.1
Chanfreins de 0.5 à 45° partout




Matière: acier C40

ÉCHELLE 1:1	EXO 1	AUTEUR jean-michel		
		DATE 09/01/2004		
	TopSolid CFAI 57	Adresse1		
		Adresse2		
A4	Travaux Pratiques de Tournage			00

REPERAGE DES SURFACES



Attention pièce à conserver pour TP ultérieur.

ÉCHELLE 1:1	EXO 1	AUTEUR jean-michel		
		DATE 09/01/2004		
	CFAI 57	Adresse1		
		Adresse2		
A4	Travaux Pratiques de Tournage			00

GAMME D'USINAGE



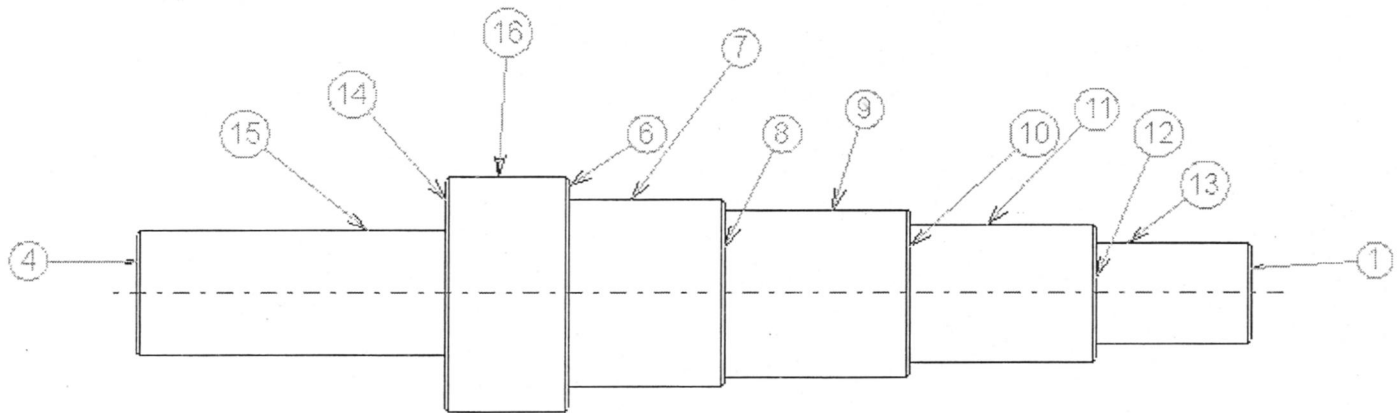
Folio
1/3

Nom : EXERCICE 1

Matière: acier C 40

Ensemble:

Dessin de la pièce



N°= de phase	Désignation	Schéma	Outillage	
			usinage	contrôle
10	Balancement du brut ● Ø 40 lg 185		Scie	Réglet
20	● Montage en l'air 3 Mors durs			
21	● Dressage de 1 au mini.		Outil Carbure ébauche	
22	● Réalisation de la prise de mors Rep 2 Ø 30 lg 8 maxi.		idem	
23	● Réalisation du trou de centre 3		Foret à centrer	
30	Retourner la pièce Montage en l'air			
31	Dressage du Rep 4 mise à la longueur 180 ± 0.1		Outil Carbure ébauche	Pied à Coulisse
32	Réalisation du trou de centre 5		Foret à centrer	

GAMME D'USINAGE



CEFASIM

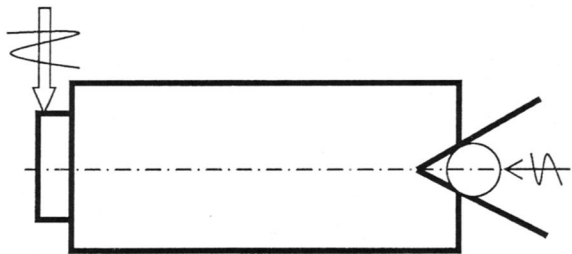
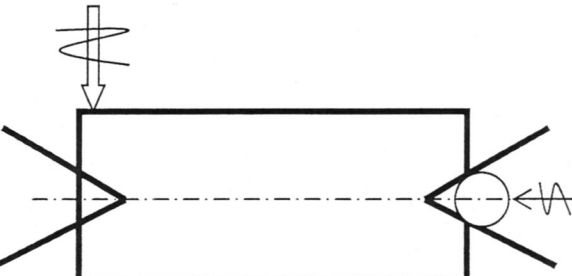
Folio

2/3

Nom : EXERCICE 1

Matière: acier C 40

Ensemble:

N°= de phase	Désignation	Schéma	Outillage	
			usinage	contrôle
40	Montage mixte (prise de mors + contre pointe)	 <p>Règles de tournage :</p> <ul style="list-style-type: none"> -on ébauche toutes les formes en montage en l'air ou en mixte. -on finit les formes en montage en l'air ou entre -pointes. -pour la finition on finit toujours d'abord les longueurs puis les diamètres. (voir feuille jointe) <p>Idem schéma ci-dessus.</p>		
41	Ebauche du Ø Rep.16 Ø 39 lg. 140mm		Outil carbure ébauche	P à C
42	Ebauche Rep.6-7 Ø 31 lg. 109mm			
43	Ebauche Rep.8-9 Ø 28 lg. 84mm		idem	P à C
44	Ebauche Rep.10-11 Ø 23 lg. 54mm			
45	Ebauche Rep.12-13 Ø 17 lg. 24mm		idem	idem
50	Retournement de la pièce montage mixte (prise de mors sur Rep 12-13+ contre pointe)			
51	Ebauche Rep.14-15 Ø 21 lg. 49mm		idem	P à C
60	montage entre pointe (toc + pousse toc)			

GAMME D'USINAGE



CEFASIM

Folio

3/3

Nom : EXERCICE 1

Matière: acier C 40

Ensemble:

N°= de phase	Désignation	Schéma	Outillage	
			usinage	contrôle
61	Finition du Rep 14 Lg 50±0.1	Pour réaliser un épaulement on finit d'abord la longueur puis le diamètre. (voir procédure feuille jointe)	Outil carbure finition	Pied de profondeur
62	Finition du Rep 15 Ø 20 ±0.1		idem	P à C
63	Finition du Rep 16 Ø 38 ±0.1			
70	Retournement de la pièce montage entre pointe (toc + pousse toc)	On finit d'abord la longueur.	idem	P à C
71	Finition du Rep 6 Lg 110 ±0.1		idem	Pied de profondeur
72	Finition du Rep 7 Ø 30 ±0.1		Outil Carbure finition	Micromètre
73	Finition du Rep 8 Lg 85 ±0.1	Puis on finit le diamètre.	idem	Pied de profondeur
74	Finition du Rep 9 Ø 27 ±0.1		idem	P à C
75	Finition du Rep 10 Lg 55 ±0.1		idem	idem
76	Finition du Rep 11 Ø 22 ±0.1	Outil à chariotier -coudé	idem	idem
77	Finition du Rep 12 Lg 25 ±0.1		idem	idem
78	Finition du Rep 13 Ø 16 ±0.1		idem	idem
80	Réalisation des chanfreins	Voir gamme de contrôle jointe.	Outils ares	
90	Contrôle de la pièce			