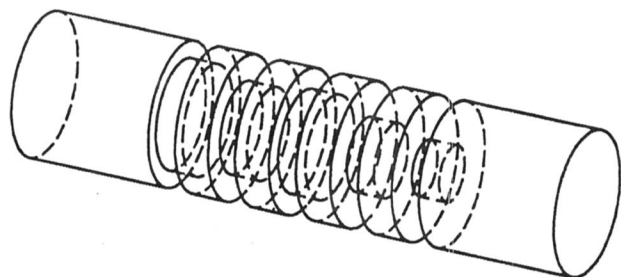
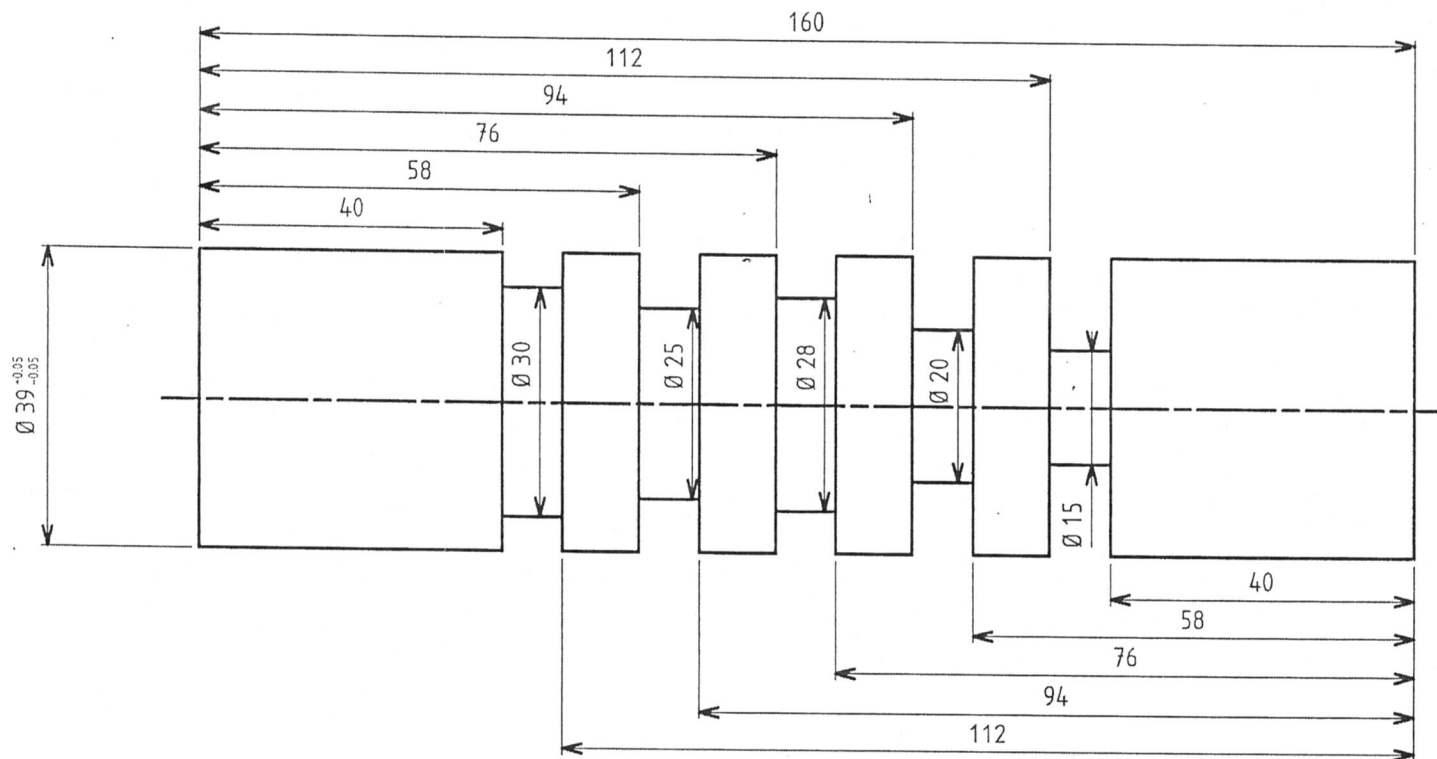


BUT DE L'EXERCICE

- Réalisation de gorges de différentes profondeurs.
- Utilisation d' un outil à gorge ARES.

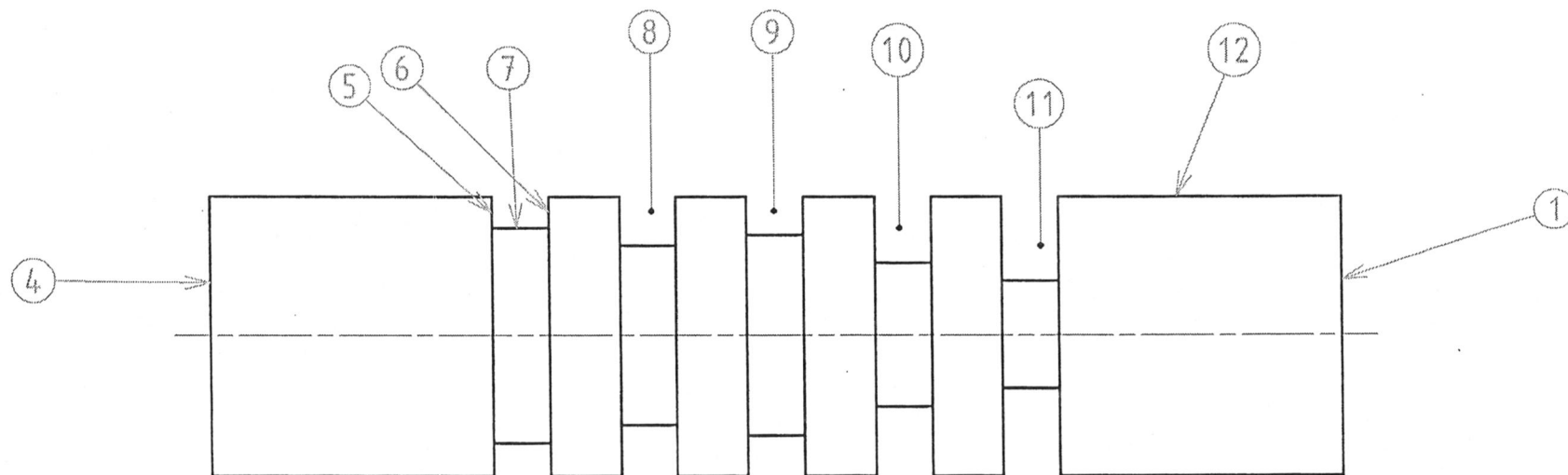
Tolérance générale ± 0.1

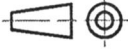
Matière : C40

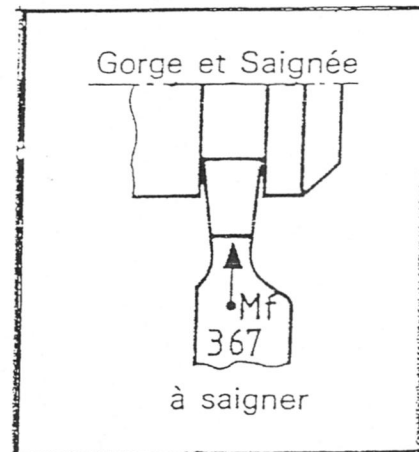
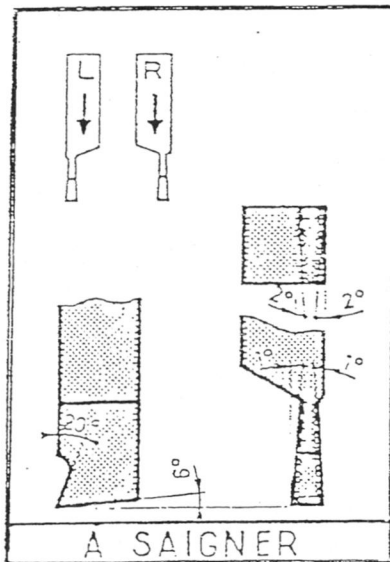
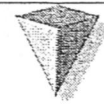


ÉCHELLE 1:1	EX03	AUTEUR jean-michel		
		DATE 13/01/2004		
	CFAI 57	Adresse1		
A4	Travaux pratiques de tournage	Adresse2		
				00

REPERAGE DES SURFACES



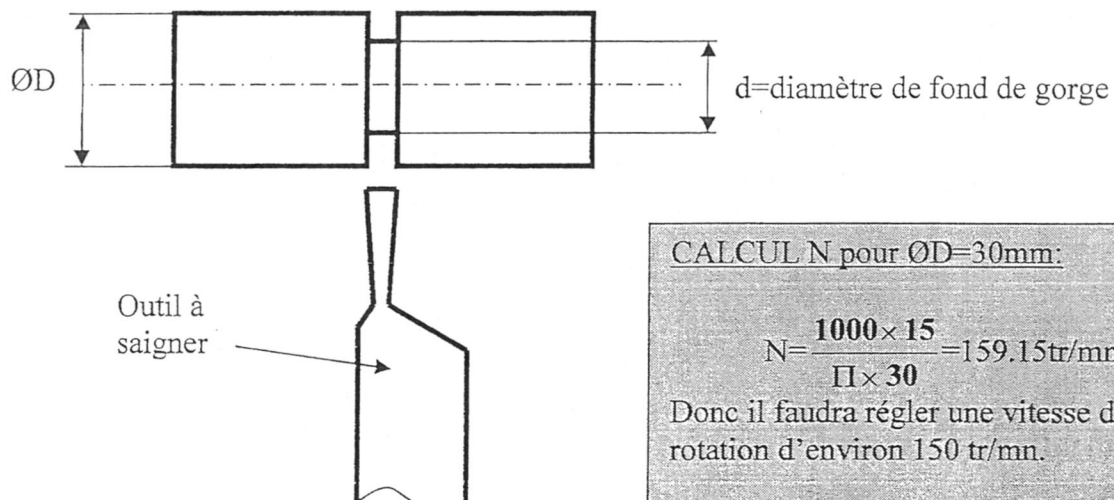
ÉCHELLE 1:1	EXO3	AUTEUR jean-michel		
		DATE 13/01/2004		
	CFAI 57	Adresse1		
		Adresse2		
A4	Travaux pratiques de tournage			00



Pour ce genre d'outil on utilise une Vitesse de coupe (V_c) environ égale à 15 m/mn. (travail dans l'acier)

Exemple de calculs de rotation :

On sait que $N = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times D}$ D étant le diamètre le plus grand de la pièce.



CALCUL N pour ØD=30mm:

$$N = \frac{1000 \times 15}{\pi \times 30} = 159.15 \text{ tr/mn}$$

Donc il faudra régler une vitesse de rotation d'environ 150 tr/mn.

GAMME D'USINAGE



CEFASIM

Folio

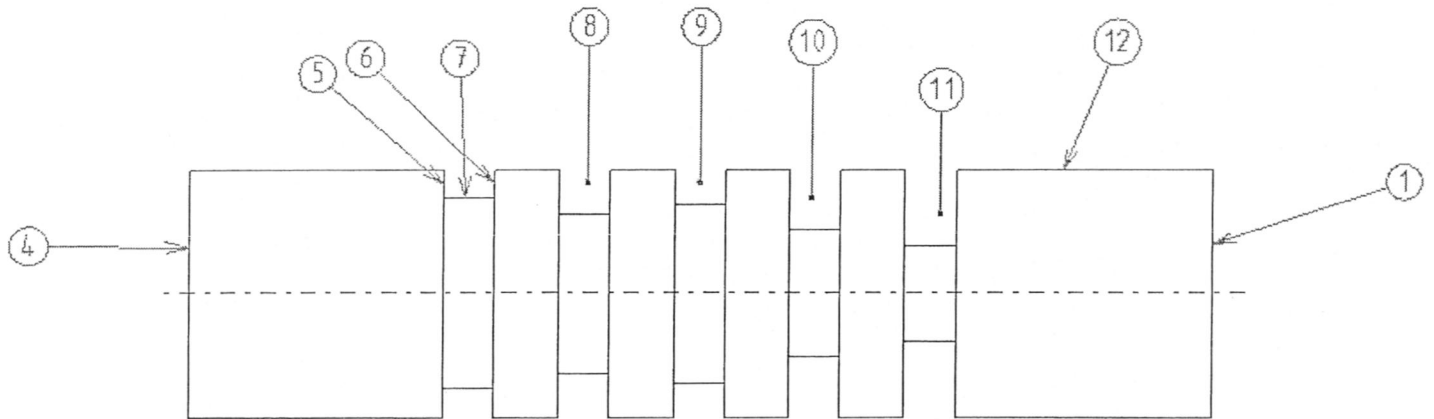
1/3

Nom : EXERCICE 3

Matière: acier C 40

Ensemble:

Dessin de la pièce



N°= de phase	Désignation	Schéma	Outillage	
			usinage	contrôle
10	Balancement du brut Ø 45 lg 165 mm		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 40 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 160 ± 0.1		Outil Carbure ébauche	Pied à Coulisse
32	Réalisation du trou de centre		Foret à centrer	

GAMME D'USINAGE



CEFASIM

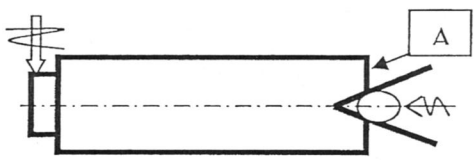
Folio

2/3

Nom : EXERCICE 3

Matière: acier C 40

Ensemble:

N°= de phase	Désignation	Schéma	Outillage	
			usinage	contrôle
40	Montage mixte (prise de mors + contre pointe)	 <p>(s'arrêter à 3 mm des mors)</p> <p>Règles de tournage : -pour la finition on finit toujours d'abord les longueurs puis les diamètres. (voir feuille jointe)</p>		
41	Ebauche Rep. 12 Ø 40 lg. maxi		Outil carbure ébauche	P à c
42	Ebauche Rep. 5-6-7 Ø 31 lg. 113 de A		Outil à gorge ARES	idem
43	Finition Rep.5 lg. 40±0.1		idem	P à C
44	Finition Rep.6 lg. 112mm		idem	idem
45	Finition Rep.7 Ø 30 ±0.1mm		idem	idem
46	Ebauche et Finition du Rep 8 Lg 58 et 94±0.1 Ø 25 ±0.1mm		idem	idem
47	Ebauche et Finition du Rep 9 Lg 76 et 76±0.1 Ø. 28 ±0.1mm		idem	idem
48	Ebauche et Finition du Rep 10 Lg 94 et 58±0.1 Ø. 20 ±0.1mm		idem	idem
49	Ebauche et Finition du Rep 11 Lg 40 et 112±0.1 Ø. 15 ±0.1mm		idem	idem
50	Finition du Rep 12 Ø 39 ±0.05mm	S'arrêter dans une gorge pour éviter les traces de reprise casser les angles (chanfreins)	Outil carbure finition	Micromètre

GAMME D'USINAGE



CEFASIM

Folio

3/3

Nom : EXERCICE 3

Matière: acier C 40

Ensemble:

N° de phase	Désignation	Schéma	Outillage	
			usinage	contrôle
60	Retourner la pièce Montage en l'air	<p>S'arrêter dans une gorge pour éviter les traces de reprises. Casser les angles</p> <p>Voir gamme de contrôle jointe</p>		
61	Finition Rep. 12 Ø 39 ±0.1			
70	Contrôle de la pièce			