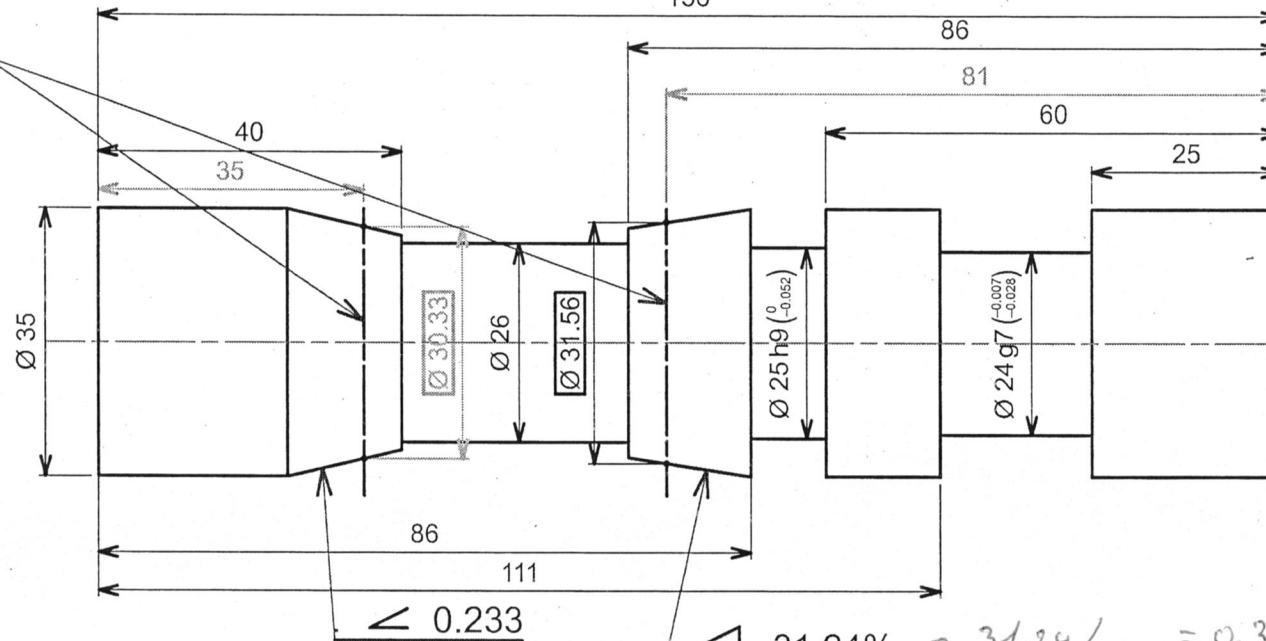


BUT DE L'EXERCICE

- **Réalisation de cônes extérieurs et de gorges.**
- **Règlage du chariot supérieur avec précision.**
- **Travail entre -pointes**

Tolérance génér. ± 0.1

plans de jauge

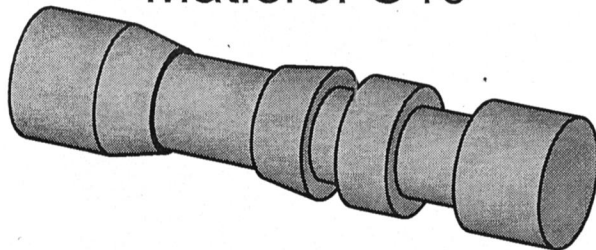


$$24 g7 = \begin{matrix} -0.007 \\ -0.028 \end{matrix}$$

$$25 h9 = \begin{matrix} 0 \\ -0.052 \end{matrix}$$

◁ pente
◁ conique

Matière: C40



$$\alpha = \arctan(0.233)$$

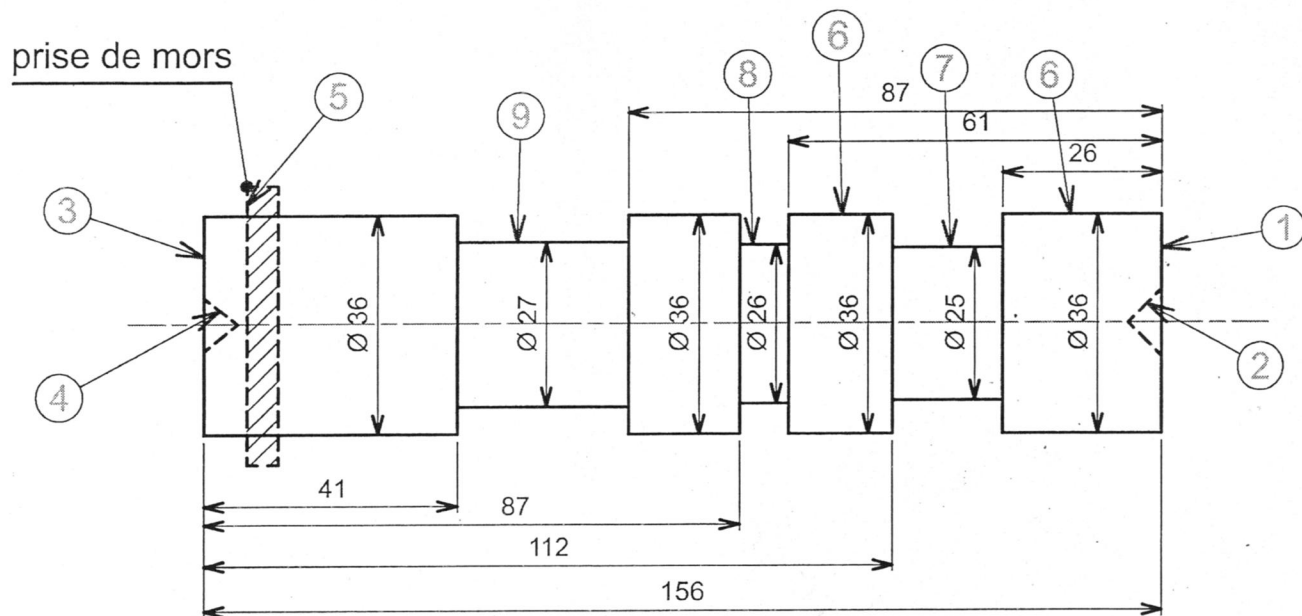
$$31.24\% = 31.24/100 = 0.3124$$

$$\angle = 0.3124/2 \quad \alpha = \arctan$$

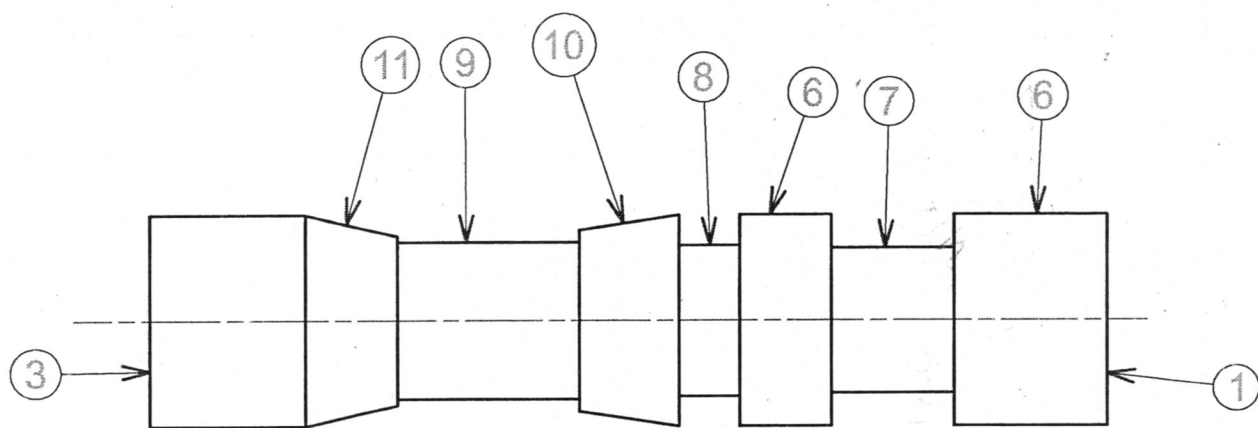
ÉCHELLE 1:1	EXO 9		AUTEUR jean-michel		
			DATE 13/01/2004		
	CFAI 57		Adresse1		
			Adresse2		
A4	Travaux pratiques de tournage				00



REPERAGE DES SURFACES

Ebauche de la pièce en montage mixte



Finition de la pièce en montage entre-pointes

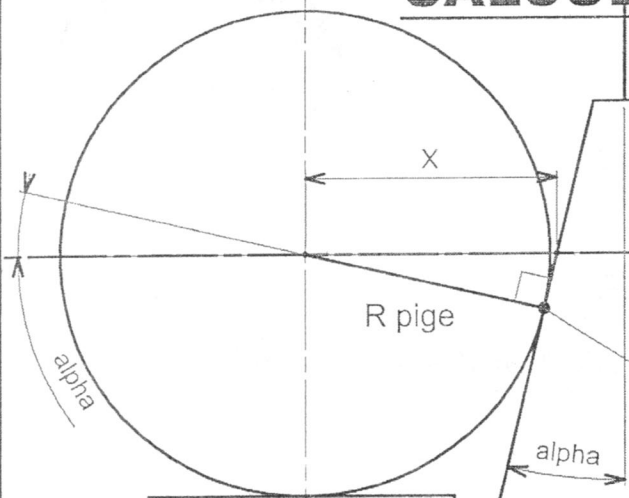


ÉCHELLE 0.8	EXO9	AUTEUR jean-michel	
		DATE 13/01/2004	
	 CFAI 57	Adresse1	
		Adresse2	
A4	Travaux pratiques de tournage		

CALCUL DE COTE SUR PIGE

4

4



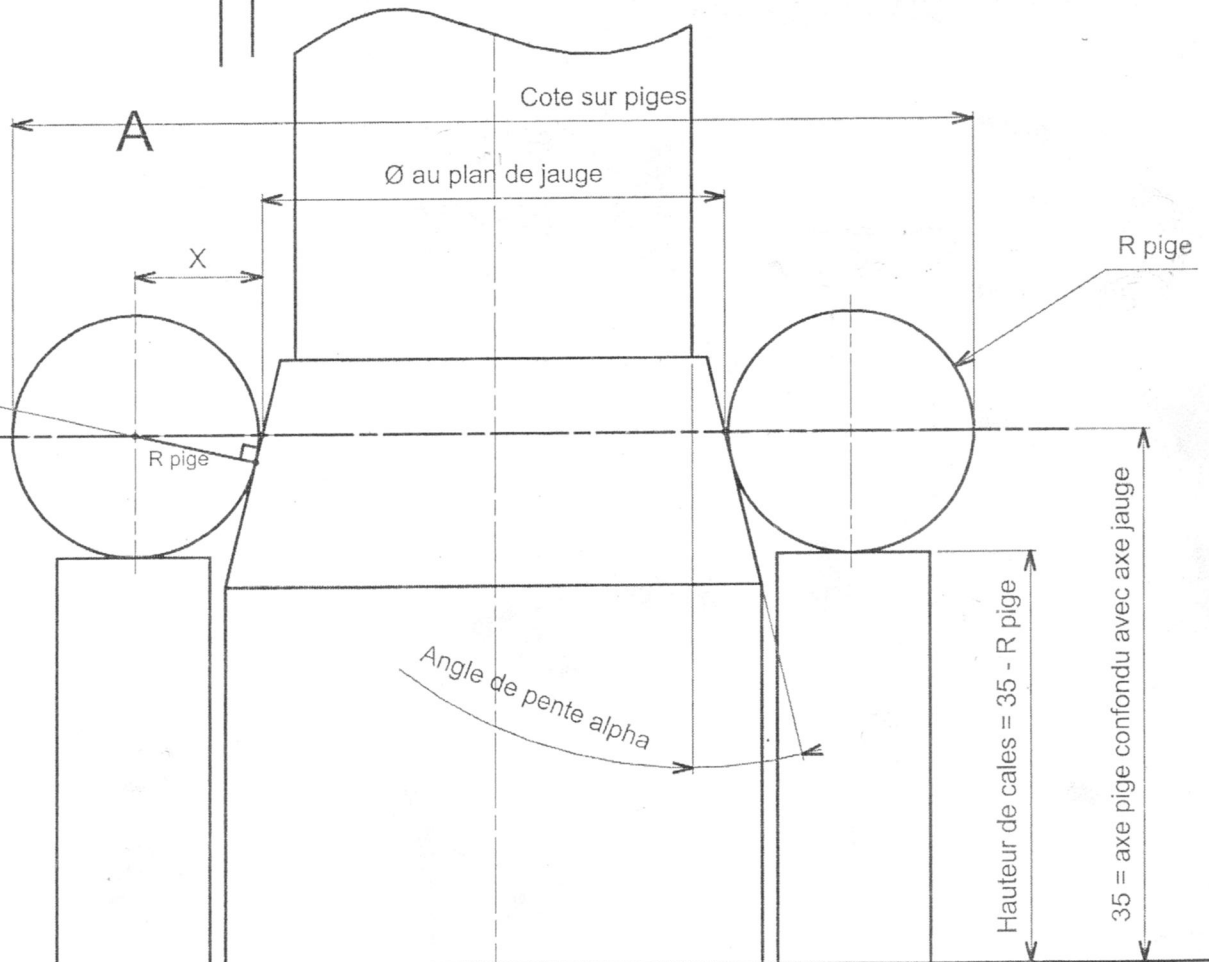
On a donc : $\cos \alpha = \text{adj/hyp} = R \text{ pige} / X$
 $X = R \text{ pige} / \cos \alpha$

point de contact pige/pièce

alpha

Cote sur pige = Ø à la jauge + 2X + Ø pige

3



2

ÉCHELLE

1:1

exo 9

AUTEUR
jean-michel

DATE
27/08/2004



TopSolid

CFAI 57

Adresse1
Adresse2

A4

Calcul de la cote sur pignes

1

GAMME D'USINAGE



CEFASIM

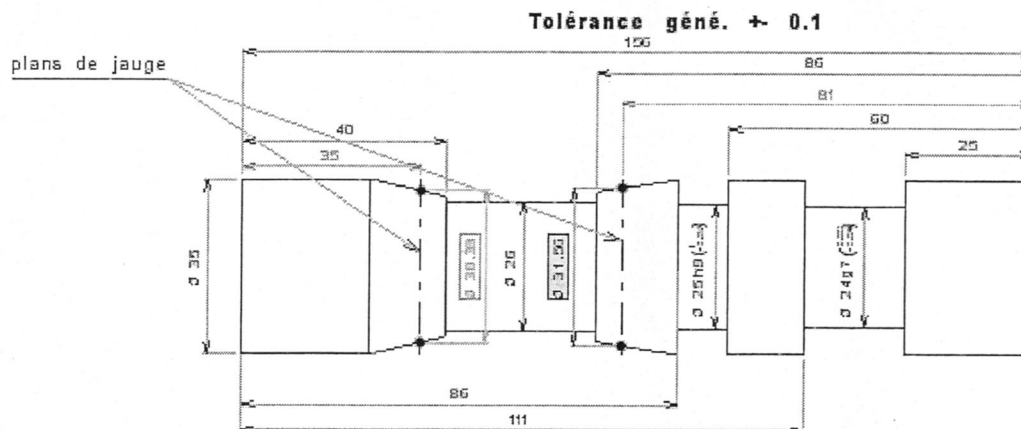
Folio
1/3

Nom :

Matière: acier C 40

Ensemble: EXERCICE 9

Dessin de la pièce



N°= de phase	Désignation	Schéma	Outillage	
			usinage	contrôle
10	Balancement du brut Ø 40 lg 160 mm		Scie	Réglet
20	Montage en l'air 3 Mors durs			
21	Dressage de 3 au mini.		Outil Carbure ébauche	
22	Réalisation de la prise de mors Rep 5 Ø 36 lg 7 maxi.		idem	Pied à coulisse
23	Réalisation du trou de centre Rep 4		Foret à centrer	
30	Retourner la pièce Montage en l'air			
31	Dressage du Rep 3 Mise à la lg. 156 mm		Outil Carbure finition	P à C
32	Réalisation du trou de centre Rep 2		Foret à centrer	

GAMME D'USINAGE



CEFASIM

Folio

2/3

Nom :

Matière: acier C 40

Ensemble: EXERCICE 8

N°= de phase	Désignation	Schéma	Outillage	
			usinage	contrôle
40	Montage mixte	Prise de mors + contre pointe Attention à la vitesse de coupe pour un outil ARES		
41	Ebauche Rep. 6 Ø 36 mm à 5 mm de la prise de mors		Outil carbure ébauche	P à C
42	Ebauche Rep 7 Ø25 cote de 26 et 112 mm		Outil à gorge ARES	idem
43	Ebauche Rep 8 Ø26 cote de 61 et 87 mm		idem	idem
44	Ebauche Rep 9 Ø27 cote de 41 et 87 mm		idem	idem
50	Montage entre-pointes + toc d'entraînement			
51	Finition Rep 6 Ø 35 mm		Outil carbure finition	idem
52	Finition Rep 7 Ø24g7 et cote de 25 et 111 mm		Outil à gorge ARES	micro +PàC
53	Finition Rep 8 Ø25h9 et cote de 60 et 86 mm		idem	idem
54	Finition Rep 9 Ø26 et cote de 40 et 86 mm		idem	PàC
60	Retournement de la pièce montage entre- pointes.	Toc + pousse toc		
61	Finition Rep 6 Ø 35 mm	Attention à la vitesse de coupe pour un outil CARBURE	Outil carbure finition	idem

GAMME D'USINAGE



Folio

3/3

Nom :

Matière: acier C 40

Ensemble: EXERCICE 9

[illegible]