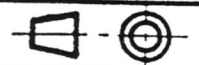
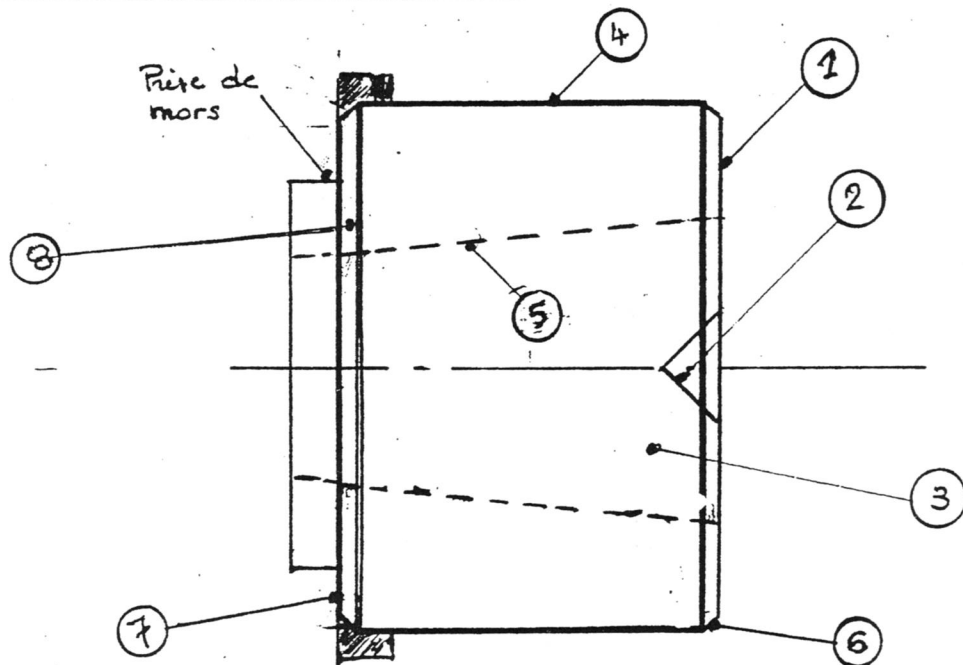
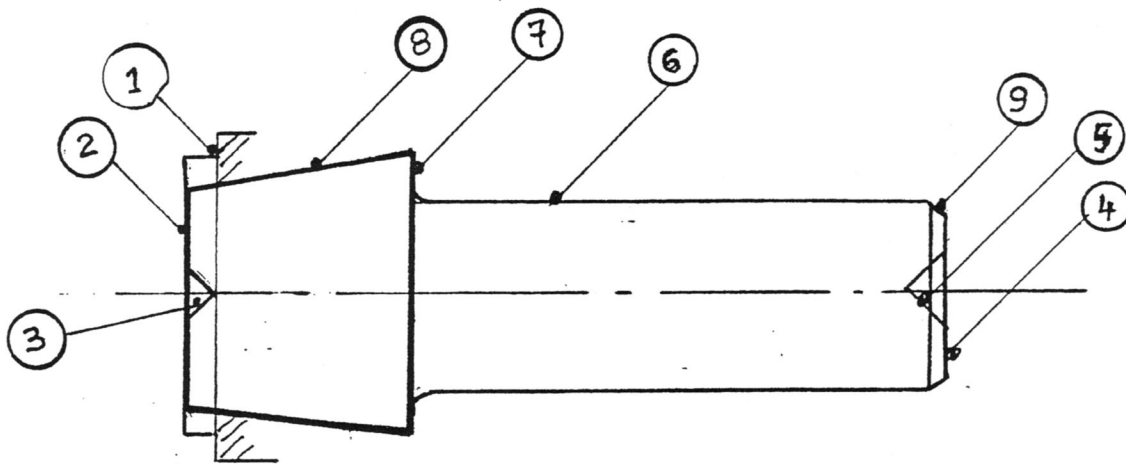
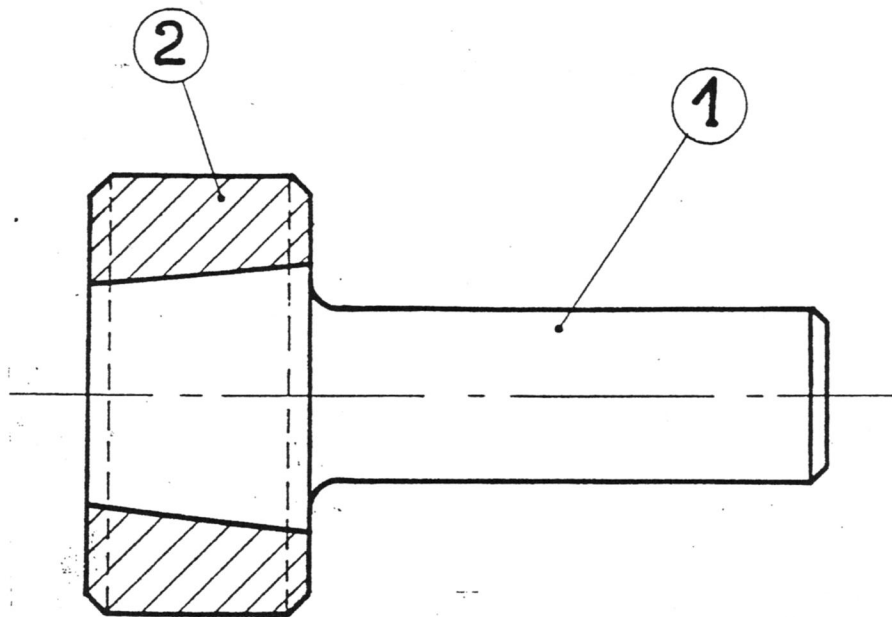


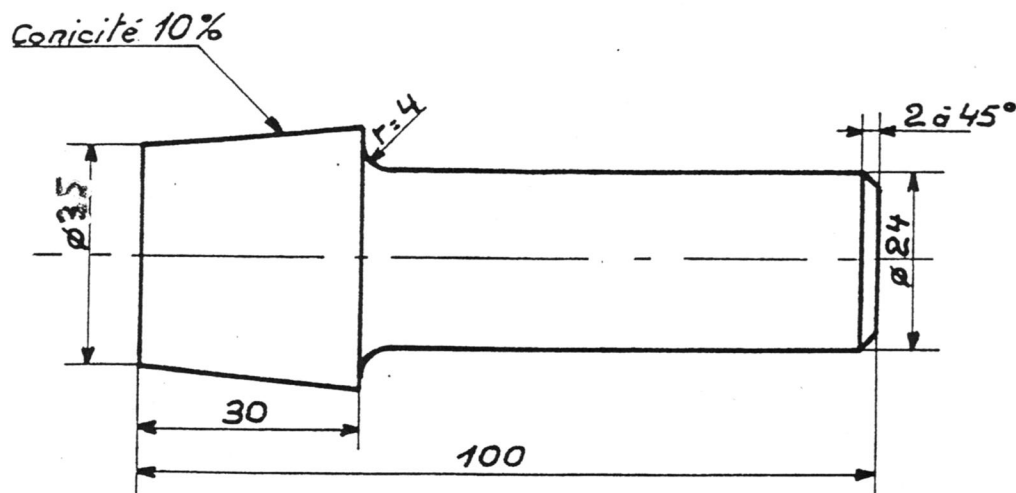
Bague et tampon coniques Ech. : 1
TOURNEUR

CEFASIM



Exercice N°





Prot : Ø 45 Lg 160

Ensemble à réaliser : Bague et tampon coniques
 Élément à réaliser : Tampon conique Rep : 1
 Matière : Ac. 42 Nombre de pièce : 1

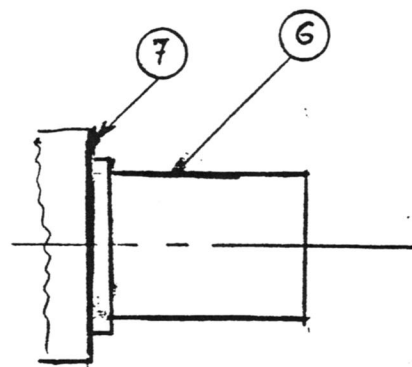
MOYEN ADOPTÉ

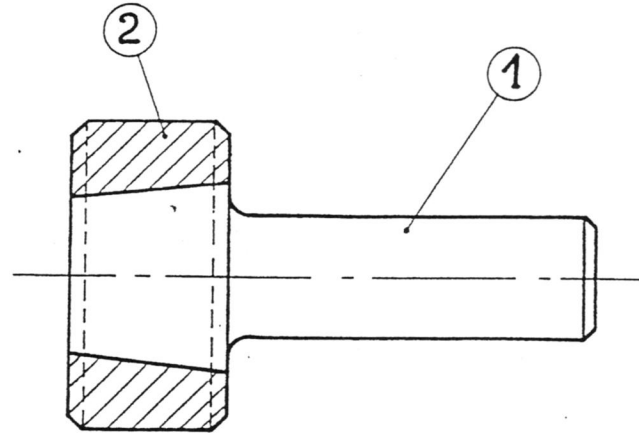
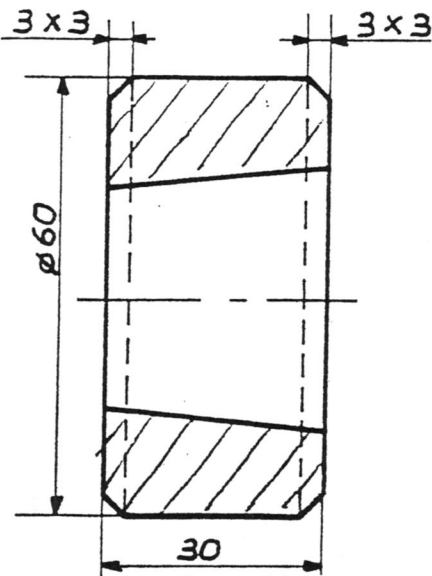
Tour parallèle - Montage entre pointes

SÉCURITÉ

Vérifier que la vitesse de rotation est correcte

No des phases	Désignation et description des différentes phases	OUTILLAGE		Schéma de la pièce aux différentes phases
		d'usinage	de contrôle	
10	prise de mors - Rep ①	outil couteau	Reglet.	
	grenaillage de la face Rep ② au mini			
110	usinage du centre Rep ③	foret à centrer	Reglet	
20	Retourner la pièce Serrage 3 mors.			
210	mise à longueur Rep ④ 100 tot	outil à duser	Pàc	
220	usinage du centre Rep ⑤	foret à centrer -		
300	Montage mixte Serrage 3 mors sur prise de mors -			
310	Ebauche du Rep ⑥ au Ø 25 mise à longueur Rep ⑦ 31 tot	outil couteau Carbure	Pàc	
40	Retourner la pièce			





Ensemble à réaliser : ... Bague et tampon conique ...
 Élément à réaliser : ... Bague ... Rep : ... 2 ...
 Matière : ... X.C. 42 ... Nombre de pièce : ... 1 ...

MOYEN ADOPTÉ

Montage en l'air - Tour parallèle

SÉCURITÉ : Veillez la vitesse de coupe avant de travailler

N° des phases	Désignation et description des différentes phases	OUTILLAGE		Schéma de la pièce aux différentes phases
		d'usinage	de contrôle	
10	Balancement de la pièce - Ø65 - long 40		Reglet.	
20	Montage 3 mors durs En l'air			
210	Prise de mors Ø38	outil coupeau carbure.		
30	Serrage sur prise de mors.			
310	Dressage de la face Rep (1) au mini	outil à dresser		
320	Execution du centre Rep (2)	forêt à centres		
330	Percage Rep (3) au Ø 28	forêt Ø28	Reglet	
340	Ebauche et finition du Rep (4) au Ø 60 ± 0.1	outil coupeau	P à C	

— GAMME

[illegible]