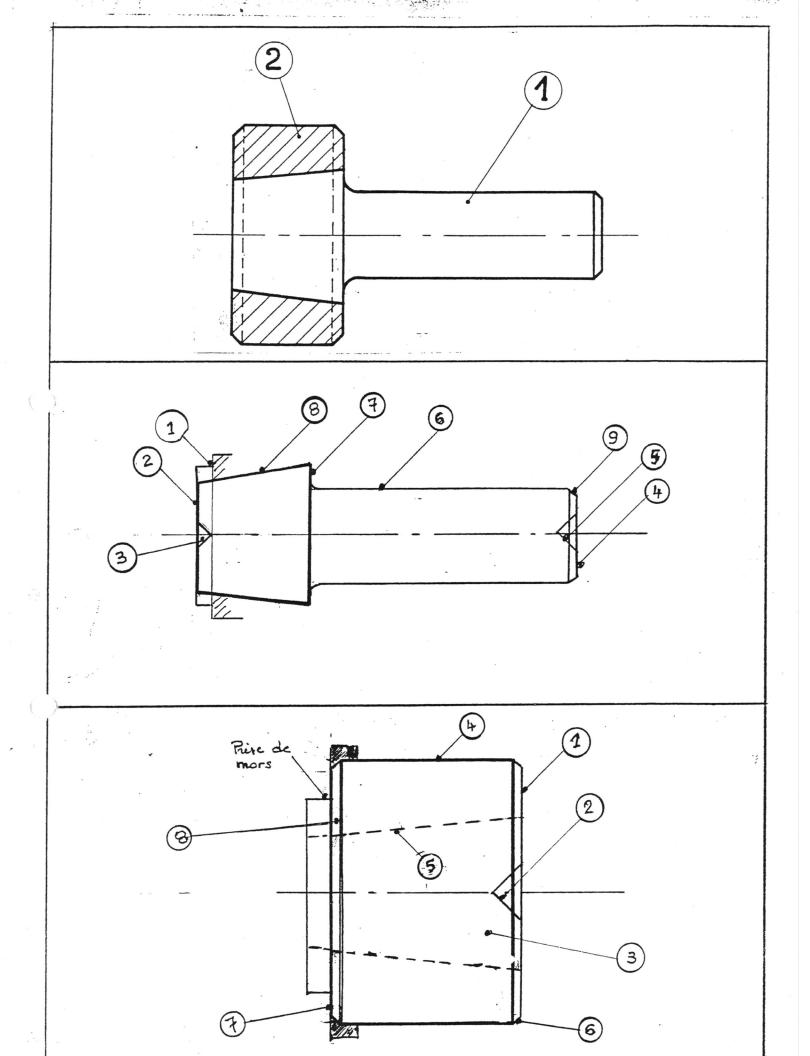
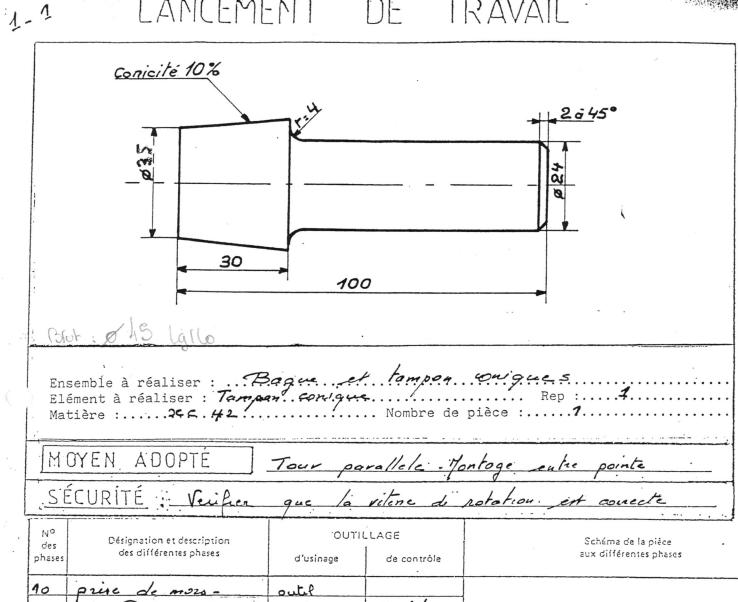


Bogue et tampon coniques Ech.: 1

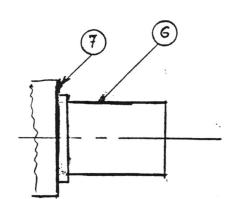
TOURNEUR

Exercice Nº





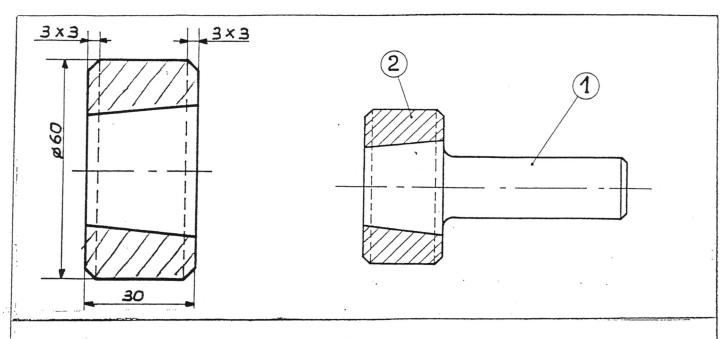
des Désignation et description		OUTILLAGE	
phases	des différentes phases	d'usinage	de contrôle
10	prine de mozo-	outel	
	Per 1 - 1	conteau	Reglet.
	Prenage de la face		0
	Rep 2 ou mini		ļ
			-
160	aunage du centre	foret à	Reglet
1	Rep 3	centrer	0
20	P. have I		
20	Retourner la pièce Serrage 3 mors. Tue à longueur Rup (4) 100 to1		
220	Tise à longueur Rug (4)	outet a	Pac
	100 to1	duner	
220	Uknage du centre	foret à	
	Rup (5)	centrer-	
300	Moutage mixte		
	serrage 3 mors jur		
	Moutage mixte scrrage 3 mous sur prise de mors.		
310	Ebanche du Rep 6	outel	Pac
	au \$ 25 mise à	conteau	
-	Ebanche du Rep 6  au \$ 25 mise à  longueur Rys 7 31+01	Carpure	·
	Retourner la piece		
7	resource sa piece		



12 [ GAMME ]

	- UAITITE J.		
Nº des phase	Désignation et description des différentes phases	OUT!	LLAGE de contrôle
50	Moutage entre pointe		
510			Pac
	Tive à longueur ROF 30+01 Finition du Rep 6 au \$24 to1	rayou	
1		1	0′ 0 5
	Execution du chanfrein Rep D de 2 à 45°	dresser	Riglet
60.	Retourner la piece		
	Retourner la pièce Montage ente pointe Serrage Rep 6		
610	Reglace de l'inclinaison à 11 %.	Corporateur	•
	•		Pac
	Ebouche et finition du Cône Rep (8) Cote de 30±01	Лацоч	
Nota	este D du Rep	seur d	la
	pise de mors		
	836 13 5 mm (max)		
			•
-			

Schéma de la pièce aux différentes phases



MOYEN ADOPTE Montage en l'air - Tour parallele. SÉCURITÉ Venifier la votence de coupe avant de travailles

I/IO	Désignation et description	OUTILLAGE	
phases	des différentes phases	d'usinage	de contrôle
15	Balancement de la		Reglet.
	Balancement de la DIELE - \$65 - long 40		q
		-	
20	Toutage 3 mois durs		
9	En l'air		
210	Prin de mois \$38	outil conteau	
		carrie	
7		-	
30	de mors.		
310	Drenage de la face	outelà	•
	Presage de la face Rep D au mini	drenee	
320	Execution du centre Rep 2	foiet à	
	1406	ace country	
330	Persage Rep (3) au	forct \$28	Reglet
	Persage Rup 3 au	,	J
21.		outel	P. a
240	Ebauche et Finition	0 -	Pac

60 to 1

Schéma de la pièce aux différentes phases

	- GAMME		
No Désignation et description		OUTILLAGE	
phases	des différentes phases	d'usinage	de contrôle
360	Execution du	outil à	Riglet
	chanfrein Rep 6	drene	<i>d</i>
	32450		
40	P. h		-
	Retourne la pièce		
410	Here à lonqueses	outelà	Pac
	Muse à longueur Rep 7 30 ±01	drene	
	,	1= 1	10000
420			Riglet
	Rep 8 3 à 45°	drener	
			·
			<u> </u>
.			
			-
		•	,
-		-	
-			

Schéma de la pièce aux différentes phases