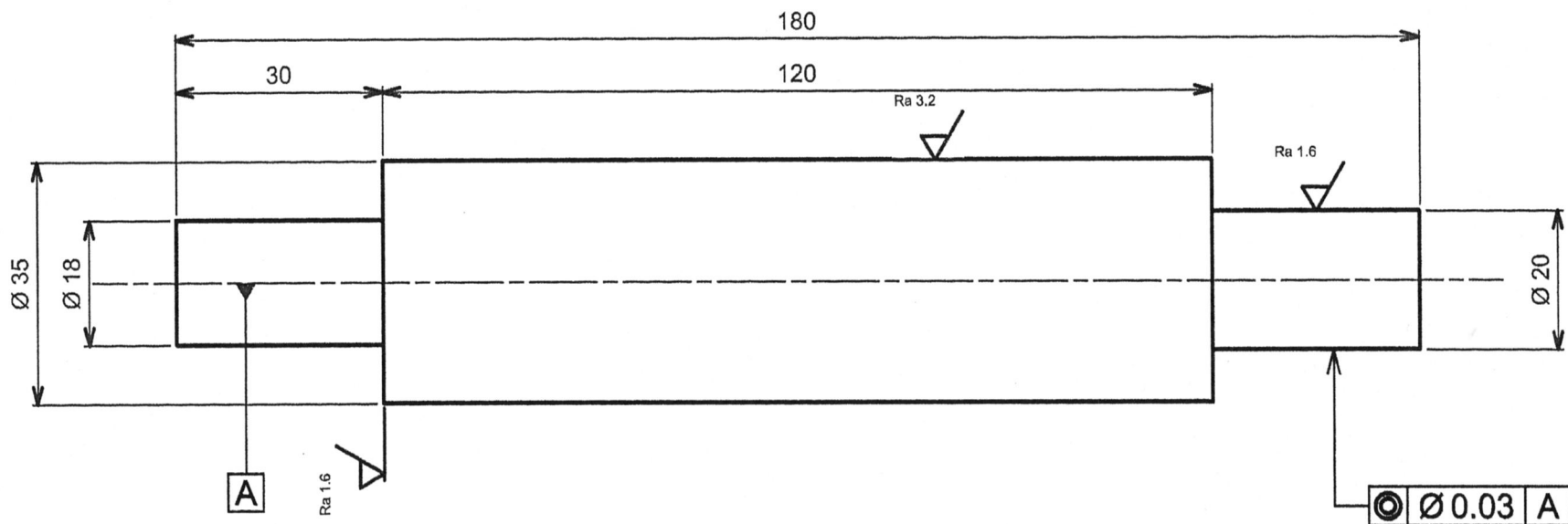


BUT DE L'EXERCICE


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

Tolérance générale ± 0.1

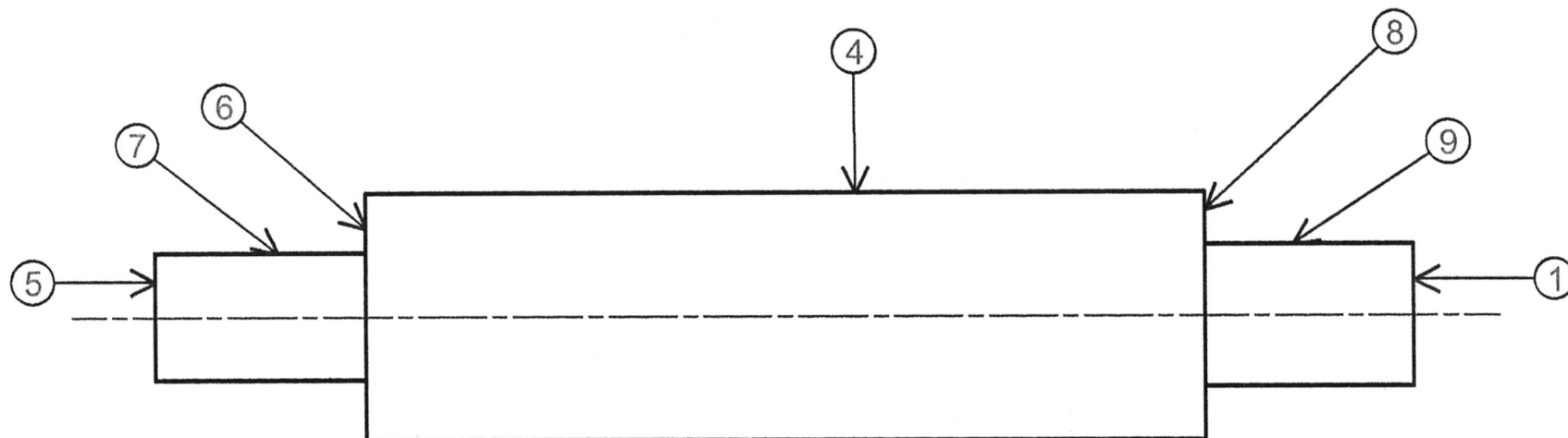
Chanfreins de 0.5 à 45° partout





Matière: acier C40

ÉCHELLE 1:1	EXO 2	AUTEUR jean-michel		
		DATE 09/01/2004		
	CFAI 57	Adresse1		
		Adresse2		
A4	Travaux Pratiques de Tournage			00

REPERAGE DES SURFACES



ÉCHELLE 1:1	EXO 2	AUTEUR jean-michel		
		DATE 09/01/2004		
	 CFAI 57	Adresse1		
		Adresse2		
A4	Travaux Pratiques de Tournage			00

GAMME D'USINAGE



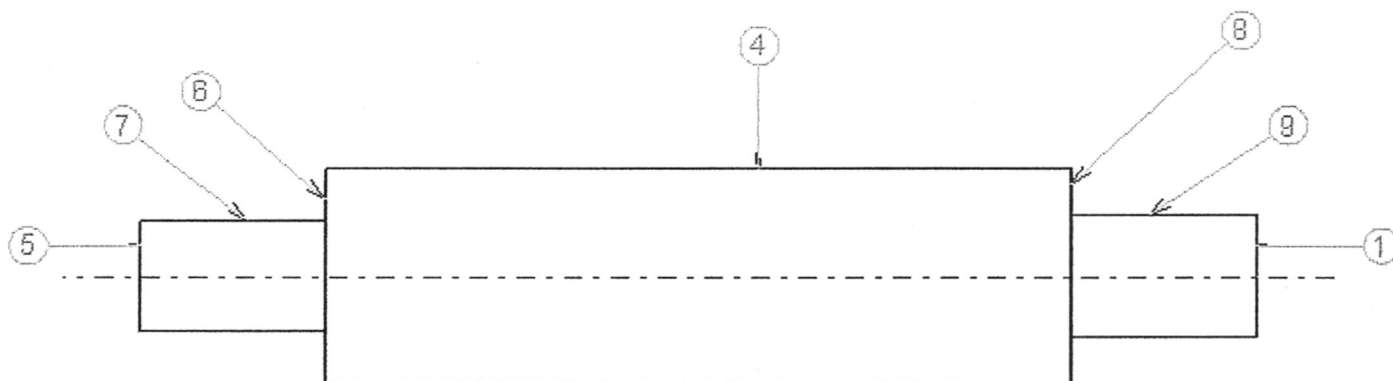
Folio
1/2

Nom : EXERCICE 2

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 5 mise à la longueur 180 ± 0.1		Outil Carbure ébauche	Pied à Coulisse
32	Réalisation du trou de centre		Foret à centrer	

GAMME D'USINAGE



CEFASIM

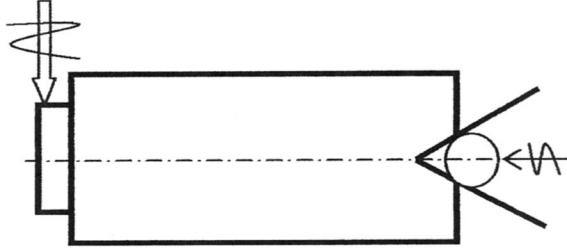
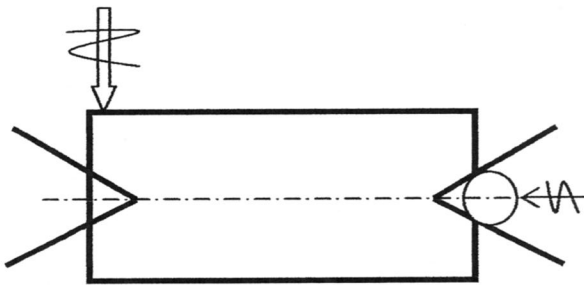
Folio

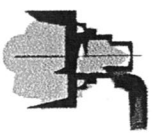
2/2

Nom : EXERCICE 2

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) 		
41	Ebauche du Ø Rep.4 Ø 36 lg. 160mm		Outil carbure ébauche	P à C Réglet
42	Ebauche Rep.6-7 Ø 19 lg. 29mm			
50	Retournement de la pièce montage mixte (prise de mors sur Rep 6-7+ contre pointe)		idem	P à C
51	Ebauche Rep.8-9 Ø 21 lg. 29mm			
60	montage entre pointe (toc + pousse toc)			
61	Finition du Rep 6 et 7 Ø 18 lg. 30mm		Outil carbure finition	Pied de profondeur
62	Finition du Rep 4 Ø 35 mm			
70	Retournement de la pièce montage entre pointe (toc + pousse toc)			
71	Finition du Rep 8 et 9 Ø 20 lg. 120mm		idem	idem
80	Contrôle de la pièce	Voir gamme de contrôle jointe		

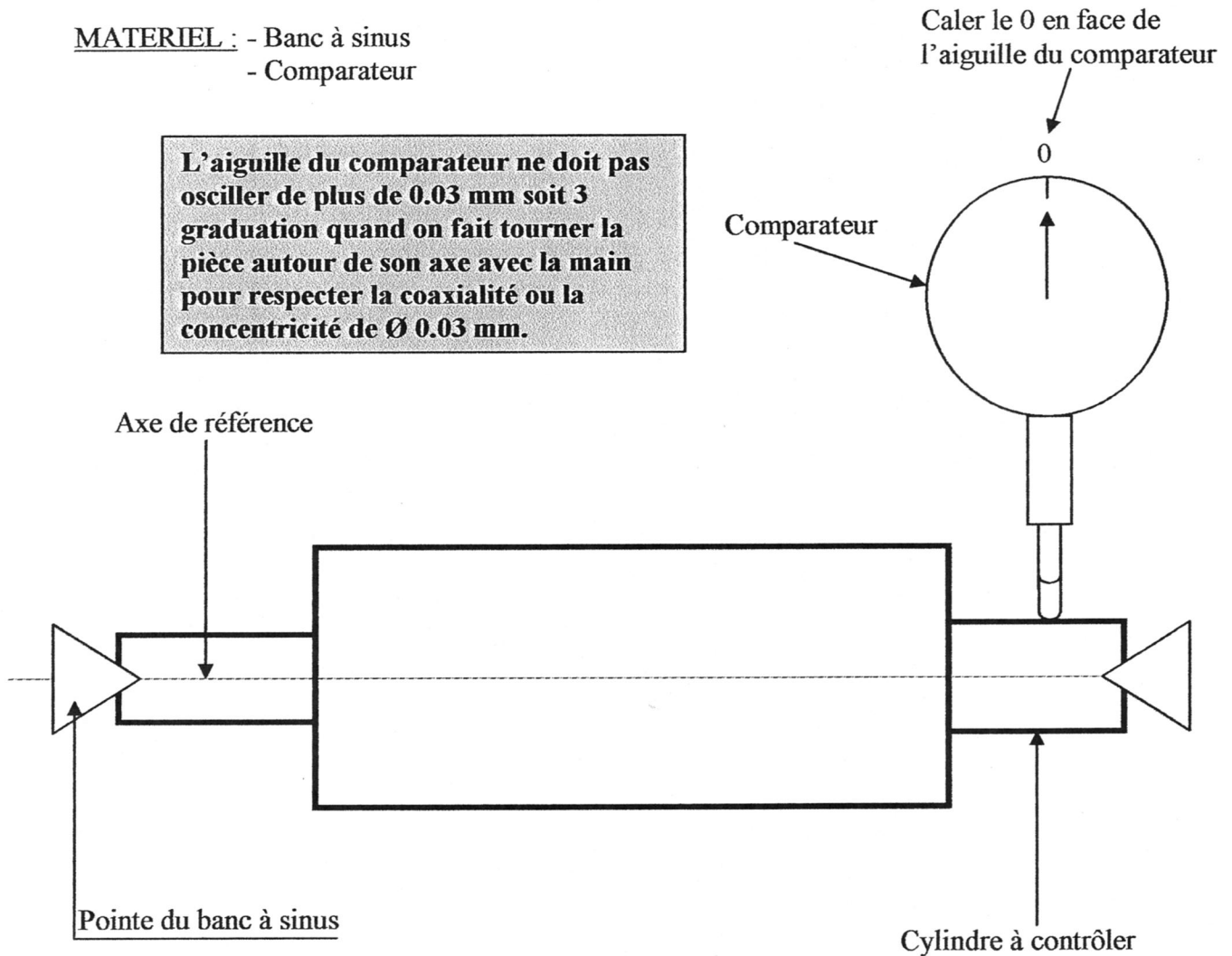


CONTROLE D'UNE COAXILITE ET D'UN ETAT DE SURFACE

1. Contrôle d'une coaxialité :

MATERIEL : - Banc à sinus
- Comparateur

L'aiguille du comparateur ne doit pas osciller de plus de 0.03 mm soit 3 graduation quand on fait tourner la pièce autour de son axe avec la main pour respecter la coaxialité ou la concentricité de \varnothing 0.03 mm.



2. Contrôle d'une rugosité :

La rugosité peut se contrôler de différentes manières.

A l'aide d'un appareil de mesure électronique ou à l'aide de plaquettes visiotactiles.

Nous sommes équipé uniquement de plaquettes visiotactiles, le contrôle s'effectue en regardant et touchant des petites plaquettes avec les différents états de surfaces. Par comparaison on peut retrouver l'état de surface que l'on a sur la pièce que l'on vient de faire. (Demander les plaquettes visiotactiles au professeur.)