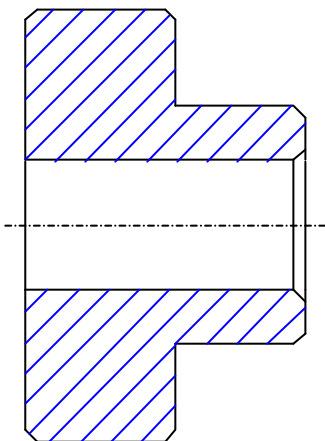


TP NUMERO 25
mettre en oeuvre un tour conventionnel



Nom: _____

mettre en oeuvre un tour conventionnel

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une fabrication

lien avec le référentiel	6 - Fonction réalisation
	6 - 6 Mise en oeuvre des machines et des outillages

On donne :

- Un dossier technique (ddpf + APEF + contrats de phase vierges)
- Une machine équipée de son outillage de coupe et de contrôle
- Des documents réponse à compléter

On demande :

Première partie :

- de lire attentivement le TP que vous avez dans les mains
- de définir les conditions de coupe affichables sur la machine outil
- de définir la MIP deuxième partie de la norme
- à partir du DDPF de compléter l'APEF et les contrats de phase (V_c , n , f , MIP)

Deuxième partie :

- de débiter votre pièce brute
- de pré-régler votre outillage de coupe dans un objectif de travail en série
- de conduire l'usinage en adaptant les paramètres de coupe
- de contrôler votre pièce réalisée
- de compléter votre feuille de contrôle

Nom: _____

TOURNAGE CONVENTIONNEL

1STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une fabrication

lien avec le référentiel 6 - Fonction réalisation
6 - 6 Mise en oeuvre des machines et des outillages

Consignation des cotes relevées :

	40	26	12	12H13		
cote mini à réaliser						
cote Maxi à réaliser						
cote moyenne						
cote contrôlée						
décision C, HT, R						
rugosité générale						
évaluation						

évaluation :

réglage des outils

mise en oeuvre

attitude au poste

rangement du poste

