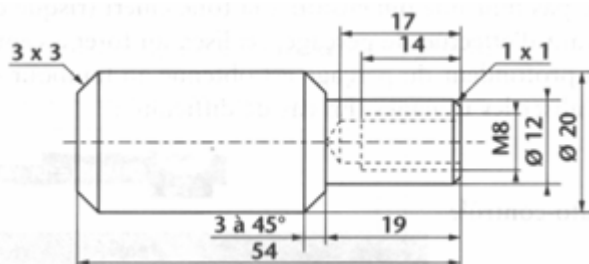


## USINER SUR UN TOUR



**Objectif** : l'élève sera capable de réaliser une pièce au tour. La compétence principale évaluée sera donc C348 ; les compétences secondaires évaluées seront C313, C322, C341, C413, C421,

**On donne :**

- Un Tour
- Un dessin d'ensemble,
- Une pièce brute à tronçonner à la bonne longueur

**On demande :**

- Usiner la pièce au tour
- Contrôler la pièce réalisée

**DUREE MAXI : 2H**

**On exige :**

Que le travail demandé soit précisément exécuté dans le temps entendu !

Le barème suivant figurant sur la page suivante

**NOM DE L'ELEVE** : \_\_\_\_\_

**DATE** : \_\_\_\_\_

**NOTE** : \_\_\_\_\_/20

## BAREME

### C31 : Maintenir et remettre en état le poste de travail

C313 : Nettoyer le poste de travail, ranger les outils, rendre le matériel opérationnel

...../1

### C32 : Appliquer les consignes de sécurité et les procédures

C322 : Travail effectué dans le calme avec un bleu et des chaussures de sécurité

...../1

### C34 : Fabriquer, modifier, adapter

C341 : Elaborer le processus opératoire

...../4

C348 : Usiner

...../7

### C41 : Evaluer son travail

C413 : Effectuer l'intervention dans le temps accordé

...../3

### C42 : Contrôler

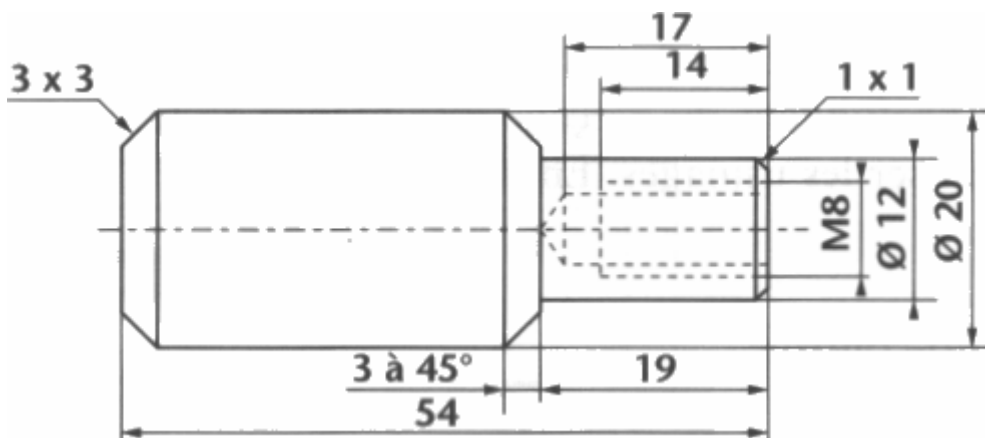
C421 : Contrôler, mesurer des paramètres

...../4

### TOTAL

...../20

### 1) Dessin de définition



### 2) préparation du travail

compléter la gamme de fabrication

	Outil utilisé	Cotes à respecter	Moyen de contrôle
Sans démonter la pièce		Minimum de matière	Visuel
Sans démonter la pièce	<b>Retourner la pièce</b>		

C341 Gamme de fabrication Note : \_\_\_/4

### 3) Consignes de sécurité pour travailler au tour

- Ne pas porter de vêtements flottants.
- Ne pas porter de bagues, colliers, bracelets.
- Ne pas prendre les copeaux à la main.
- Ne jamais laisser la clé sur le mandrin.
- Fermer les carters pour une meilleure sécurité.
- Ne pas essayer de changer de vitesse quand le tour fonctionne.

### 4) Quelques conseils

Si, en dressant une face, l'outil laisse un « chicot » (une pointe) au centre de la pièce : revoir le réglage en hauteur de l'outil.

Pour pouvoir utiliser de façon fiable les tambours gradués, il faut connaître la valeur d'une graduation. Pour cela

- Effectuer une passe sur quelques millimètres de longueur;
- Dégager l'outil et mesurer le diamètre obtenu « a » ;
- Faire avancer l'outil de 10 graduations;
- Effectuer une passe sur quelques millimètres;
- dégager l'outil et mesurer le diamètre obtenu « b »

(« a » moins « b ») divisé par 10 égal la valeur, au diamètre d'une graduation. Ne pas finir une dimension à la toile émeri (risque d'accident). Avant d'effectuer le perçage, réaliser, au foret à centrer, un centre qui guidera le foret. La profondeur du perçage est obtenue au tambour de la poupée mobile.

**Réaliser les usinages.**

## 5) Contrôle de la pièce

Contrôler vous même la pièce à l'aide de moyens de contrôle adaptés

APPEL PROF

La pièce ainsi que la justesse du contrôle seront notés

### Auto-contrôle

	Relevé	Décision
Ø 12		BON HORS TOLÉRANCES
Cote de 19		BON HORS TOLÉRANCES
Cote de 54		BON HORS TOLÉRANCES
Cote de 17		BON HORS TOLÉRANCES
Chanfreins de 3		BON HORS TOLÉRANCES
Chanfrein de 1		BON HORS TOLÉRANCES
État de surface		BON NON ACCEPTABLE

Bilan : la pièce est

BONNE

À RETOUCHER

MAUVAISE

C421 Contrôle de la pièce Note : \_\_\_\_/4

C348 Usinage Note : \_\_\_\_/7

C413 Respect du temps Note : \_\_\_\_/3