

LA PRODUCTION DES BUTEES

Nous avons d'abord observé la pièce butée de gaine et nous en avons déduit les opérations à effectuer.

Nous avons effectué un dressage suivi d'un cylindrage puis fini avec un pointage, perçage sur un tour à commande numérique.



Un dressage : étape de l'usinage que l'on effectue sur un tour. Cette étape consiste à enlever de la matière sur la face avant de la pièce.

Un cylindrage : étape consistant à retirer de la matière sur le contour de la pièce pour ajuster le diamètre à la bonne cotation.

Un pointage : un pointage va servir à faire un avant trou pour que le foret reste droit lors de la pénétration dans la pièce.

Pour finir, nous avons réalisé une rainure sur une fraiseuse à commande numérique.

