

A partir de tout ou partie de .... (Étude de Fabrication)

1 Plan de détail

2 Documents de cours

3

4

5

On demande de ...

1 Étude du plan de détail

2 Repérage des surfaces

3 Rédaction de la fiche de suivi de production

4 Rédaction de l'APEF

5 Rédaction du ou des contrats de phase

Zone dessin :

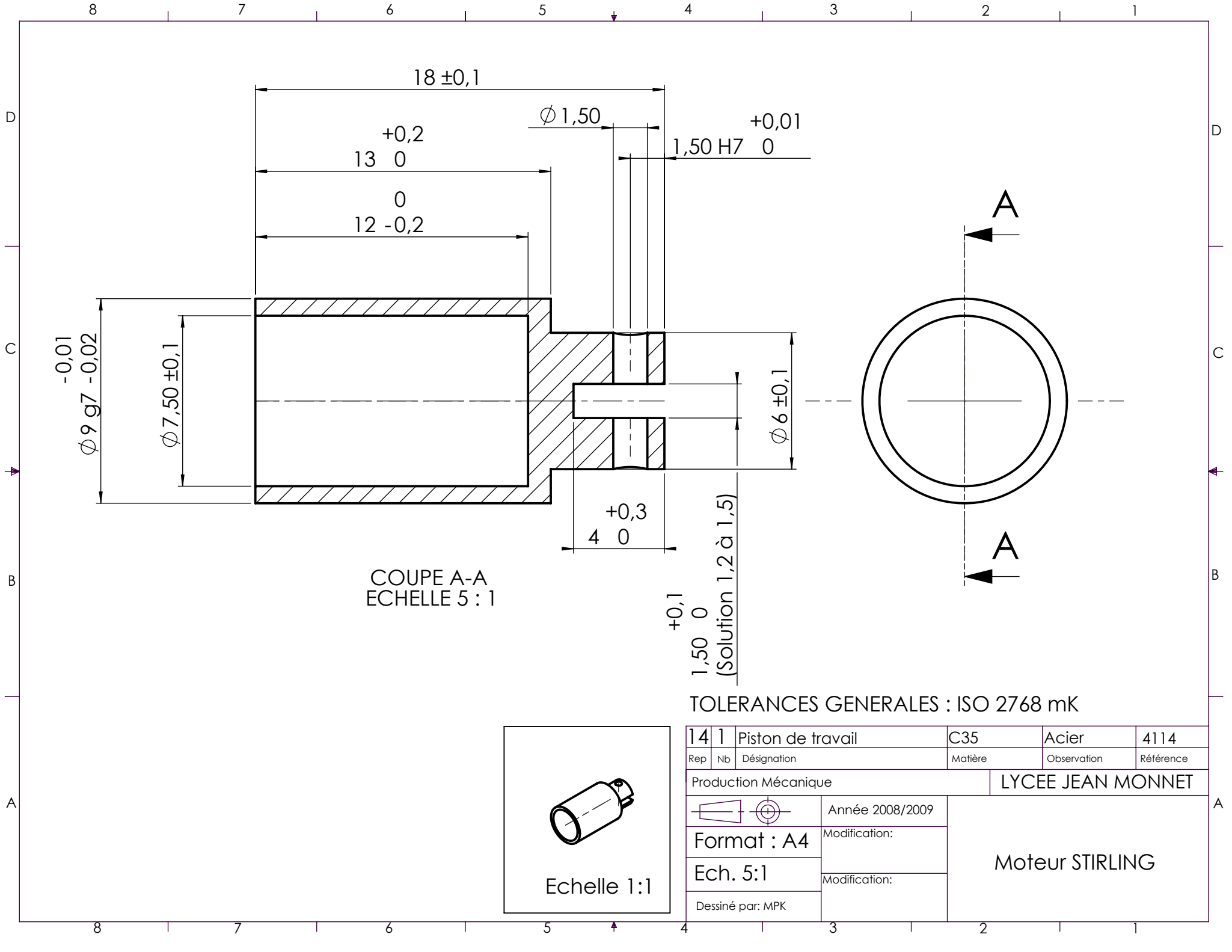
Représentation du brut, de l'OP, de la pièce, des surfaces usinées, des Cf et des Co, des tolérances et de l'isostatisme.

Zone Rédaction :

Opération et surfaces usinées avec les Cf et Co réalisées

Outils et moyens de contrôles

Vc, S, les avances et les numéros d'outil



$\phi 9 \text{ g7 } -0,01$   
 $-0,02$

$\phi 7,50 \pm 0,1$

$18 \pm 0,1$

$+0,2$   
 $13 \text{ } 0$

$0$   
 $12 -0,2$

$\phi 1,50$

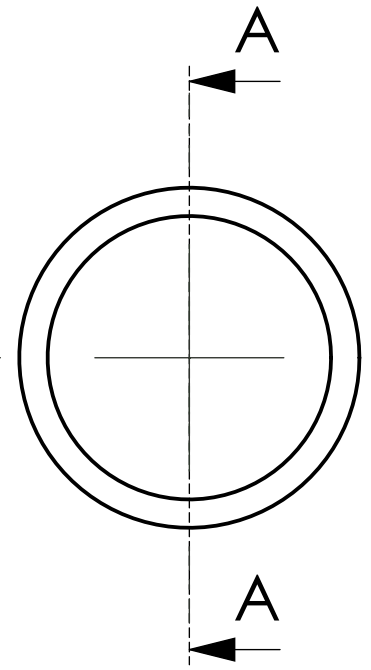
$+0,01$   
 $1,50 \text{ H7 } 0$

$\phi 6 \pm 0,1$

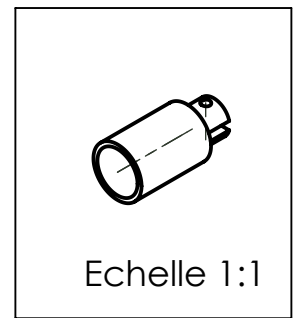
$+0,3$   
 $4 \text{ } 0$

$+0,1$   
 $1,50 \text{ } 0$   
(Solution 1,2 à 1,5)

COUPE A-A  
ECHELLE 5 : 1



TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 mK



14	1	Piston de travail	C35	Acier	4114
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique				LYCEE JEAN MONNET	
		Année 2008/2009		Moteur STIRLING	
Format : A4		Modification:			
Ech. 5:1		Modification:			
Dessiné par: MPK					

<b>FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION</b>	Classe	Nom :	
	-----	Prénom :	

Machine :

Ensemble :	Pièce :
------------	---------

Matière :	N° de phase :	N° de programme :
-----------	---------------	-------------------

Dimension du brut :	Nombre de bruts	Nombre de pièces réalisées	Nombre de pièces disponibles

Date : ..... / ..... / .....    Heure de début : .....H .....mn    Heure de fin : .....H .....mn

Pièce N°	Cf Co	Cote Nominale	I.t	Cote mini	COTE MESURÉES	Cote MAXI	N° Outil concerné	Jx / Jz L / R	Valeur de La correction



**CONTRAT DE PHASE**

Ensemble :

BUREAU

DES

METHODES

Phase de : \_\_\_\_\_

Phase N° \_\_

Pièce :

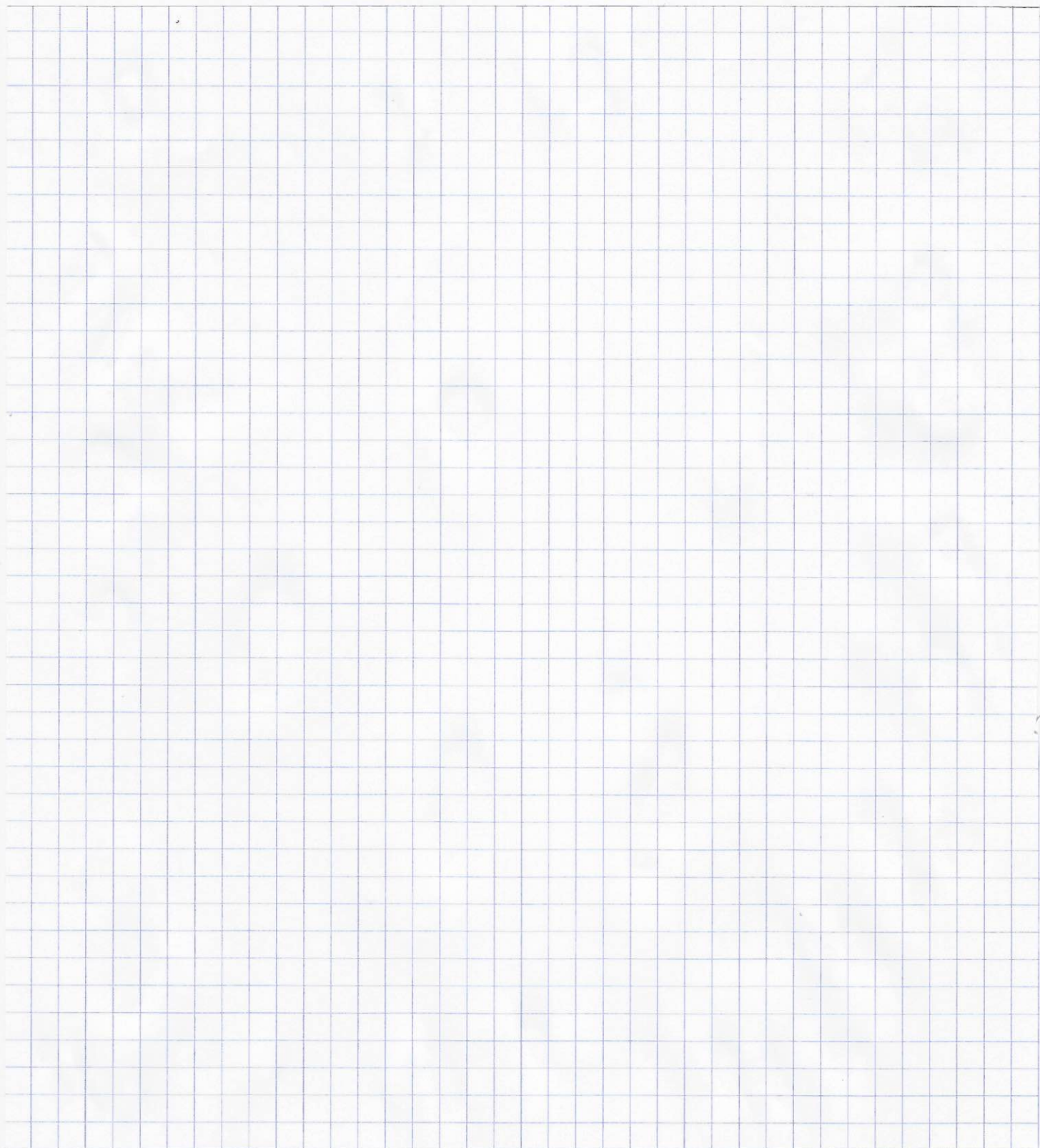
Matière :

Nom

Date :

Programme :

Représentation de : Brut / Op / Pièce / Surfaces usinée / Cf / Co / Tolérances / Isostatisme...



Opérations et surfaces usinées	Outils et moyens de contrôles	Vc m/min	S tr/min	Avance mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----