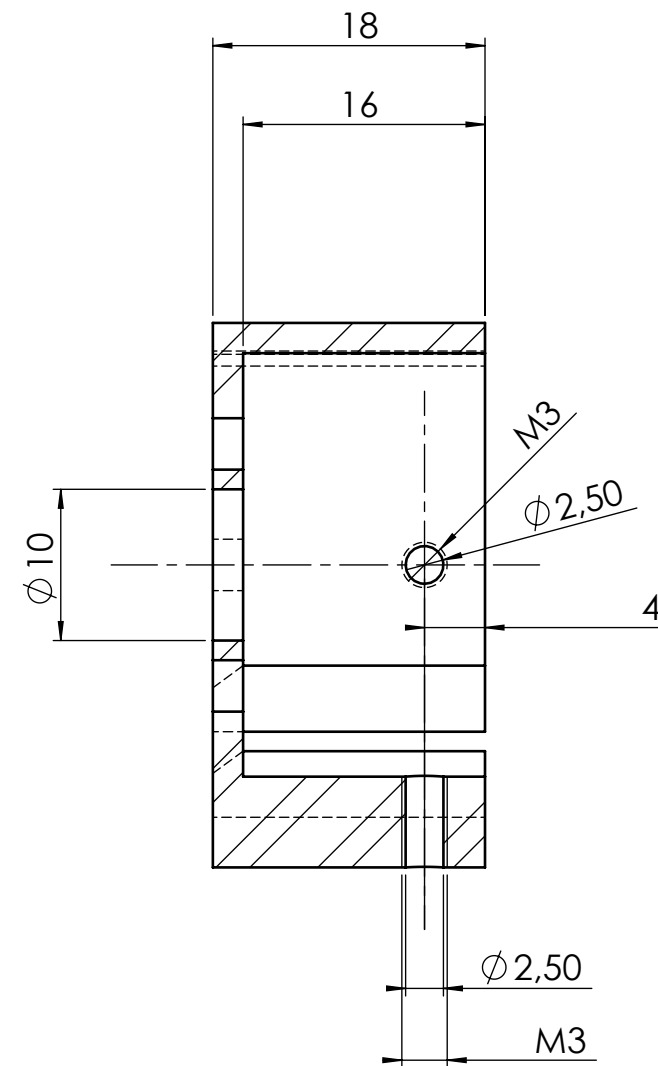
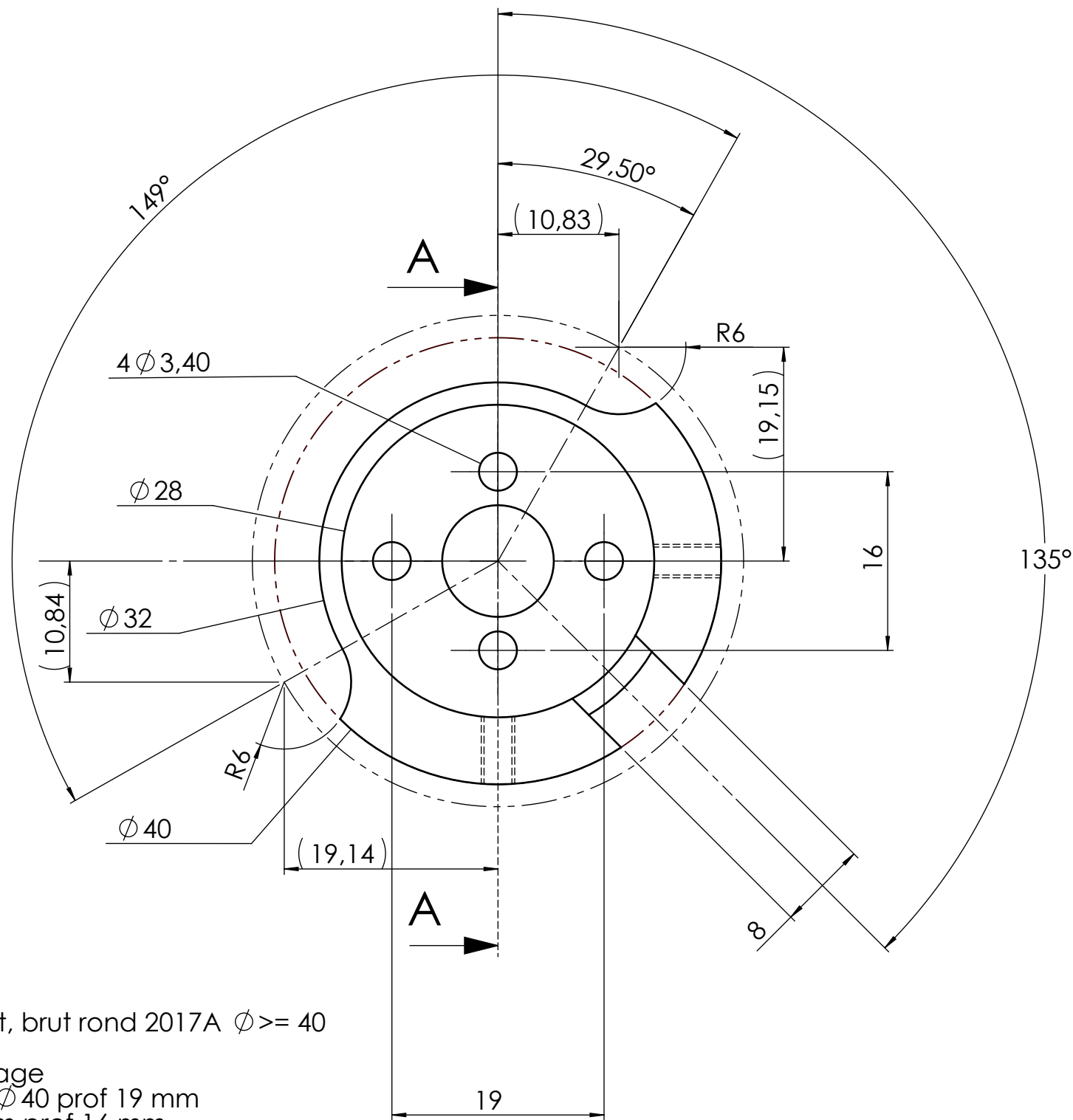


A partir de tout ou partie de (FR-CN)

- | | |
|---|-------------------------|
| 1 | Plan de détail |
| 2 | Outils de fraisage |
| 3 | Instruments de contrôle |
| 4 | Centre d'usinage |
| 5 | |

On demande de ...

- | | |
|----|---|
| 1 | Étude du plan de détail |
| 2 | Recherche de la dimension du brut |
| 3 | Liste des outils et instruments de contrôle |
| 4 | Paramètres de coupe |
| 5 | Recherche de la position de l'OP |
| 6 | Mise en place du brut |
| 7 | Utilisation du centro fixe (Pinule), réalisez l'OP en X, Y et Z |
| 8 | Montage des outils |
| 9 | Mesure des outils (Jauge en Z et rayon de l'outil) |
| 10 | Mise en place des correcteurs dynamique |
| 11 | Rédaction de la suite des opérations |
| 12 | Réalisation du programme en conversationnel |
| 13 | Simulation à l'écran |
| 14 | Décalage de l'OP de +50. en Z |
| 15 | Réalisation de l'usinage sans décalage |
| 16 | Mesure de la pièce |
| 17 | Modification des correcteurs dynamique |
| 18 | Usinage et contrôle de la pièce |

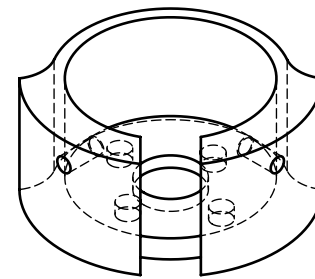


COUPE A-A
ECHELLE 2 : 1

Phase 10: Débit, brut rond 2017A $\phi \geq 40$

Phase 20: Fraisage
Contournage $\phi 40$ prof 19 mm
Poche $\phi 28$ mm prof 16 mm

Phase 30; Fraisage avec Axe A
Rainure (8 mm)+ Taraudage (2 x M3)



$\sqrt{\text{Ra } 3.2}$

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH

1	4	Reprise base moteur	2017A		49.01.0
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique			www.prof-mpk.fr		
		Année 2018		DRONE	
Format : A3		Modification:			
Echelle: 2:1		Modification:			
Dessiné par: MPK					

REPRISE BASE MOTEUR / REP 1 / REF 4901 __ / DRONE A ENVERGURE REGLABLE (49)

Phases	Désignations	N°Outils	Ø Outils	Z	fz	Vc	S	Vf	
10	Débit: Rond 2017A $\phi \geq 40$								
20	Fraisage CN HAAS								
	Surfaçage	T10	40/63		0,1	150			
	Contournage extérieur	T1	16		0,1	60			
	Poche fermée $\phi 28$	T1	16		0,1	60			
	Perçage $\phi 10$ (FRAISE CC ARS)	T2	10	2	0,1	30			
	Pointage $\phi 3,4$	T3	6	2	0,1		2000		
	Perçage $\phi 3,4$	T4	3,4	2	0,05	30			
30	Fraisage CN HAAS AXE A								
	Rainure 8mm	T5	8		0,08	60			
	Pointage $\phi 2,5$	T3	6	2	0,1		2000		
	Perçage $\phi 2,5$	T6	2,5	2	0,05	30			
	Taroudage M3	T7	M3				300	pas = 0,5	

Porte-outils

Mise en place des outils.

A l'aide du dossier technique:

Sélectionnez, installez les outils et porte-outils.

Déterminez les jauges outils.

Complétez le tableau suivant, modifiez les correcteurs dynamiques pour que la première pièce puisse être reprise:

DÉSIGNATION DE L'OUTIL	TOOL	----- LONG. -----		----- RAYON -----	
		GEOMETR.	S.EP	GEOMETR.	S.EP

C34 - Contrôler et suivre la production.

1) Conduire l'usinage.

Réalisez l'usinage de la première pièce.

Indiquez les instruments de contrôle pour les cotes suivantes.

Cote	I.T	Instruments de contrôle

Complétez le tableau et contrôlez les cotes suivantes:

<u>Pièce N°1</u>	Cote nominale	Cote mini	Cote moyenne	Cote MAXI	I.T	Valeur mesurée	Cote bonne Oui / Non	Outil concerné	Correcteur Jz	Correcteur Rayon

Ajustez les correcteurs dynamiques dans le directeur de commande pour obtenir la cote moyenne, usinez la deuxième pièce.

Complétez le tableau.

<u>Pièce N°2</u>	Cote nominale	Cote moyenne	Valeur mesurée	Cote bonne Oui / Non	Outil concerné	Correcteur Jz	Correcteur Rayon
.....							
.....							
.....							
.....							

Ajustez les correcteurs dynamiques, usinez la troisième pièce, complétez le tableau suivant.

<u>Pièce N°3</u>	Cote nominale	Cote moyenne	Valeur mesurée	Cote bonne Oui / Non	Outil concerné	Correcteur Jz	Correcteur Rayon

Ajustez les correcteurs dynamiques, usinez la quatrième pièce, complétez le tableau suivant.

<u>Pièce N°4</u>	Cote nominale	Cote moyenne	Valeur mesurée	Cote bonne Oui / Non	Outil concerné	Correcteur Jz	Correcteur Rayon

