

Correction

Exercice 2- Gamme d'usinage

Processus de fabrication (Gamme d'usinage)

Phase 100 : Contrôle de brut

Phase 200 : Surfaçage de 2 en Fraisage

Phase 300 : Alésage de 5 et dressage de 1 sur alésouse verticale

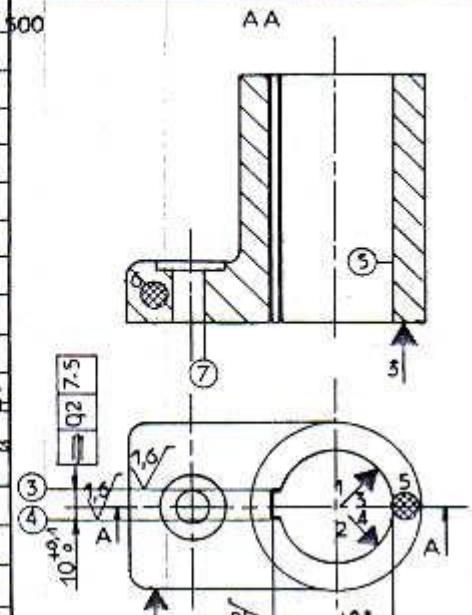
Phase 500 : Perçage de 7 et lamage de (8 -9) sur perceuse verticale

Phase 600 : Usiner la rainure (3-4-6) sur mortaiseuse

Phase 700 : Contrôle Final

		NOM: _____	PRE NOM: _____	
Ensemble: BORNE Organe: _____ Eléments: CORPS		Nombre: Série _____ Matière: Et 22 Brut: de fonderie	FEUILLE D'ANALYSE DE FABRICATION	
		Folio 1 / 3		
N° des phases	Désignation des phases sous-phases et opérations. Pour chaque phase ou sous-phase mentionner: départs, appuis, serrage.	Machine utilisée	Appareillages outils-couverts vérificateurs	Croquis de la pièce à ses divers stades de la fabrication. Sur chaque croquis préciser: départs, appuis, serrages.
100	<u>CONTRÔLE du BRUT</u>	atelier		d'après plan fonderie, vérifier si le brut est capable de contenir la pièce.
200	<u>FRAISAGE</u>	FU	Montage F200 travaillé en position horiz.	
	1 pièce au montage Référentiel de départ défini par: centrage long sur Ø1 en A/N (1-2-3-4) une bulle sur Ø2 en 1N (5) appui ponctuel sur Ø3 en 1N (6) serrage opposé aux appuis			
	201: Surfacer en finition Ø2 Cm=20 ^{+0.1} rugosité 63 ⁻	fraise Ø120 à plaquettes rap.en carbure K10 CMD 20 ^{+0.1}		
				Position de travail

N° des Phases	Désignation des phases sous-phases et opérations Pour chaque phase ou sous-phase préciser les départs, appuis, serrage	Machine utilisée	Appareillages Outils-coupants Vérificateurs	Croquis de la pièce à ses divers stades de la fabrication. Sur chaque croquis préciser : départs, appuis, serrages.	Folio
300	<p><u>ALESAGE</u></p> <p>1 pièce au montage Référentiel défini par appui plan sur ② en 3N(1-2-3) centrage court sur ③ en 2N (4-5) appui ponctuel sur ④ en 1N(6) serrage opposé aux appuis</p> <p>301 Aleser en ébauche ⑤ barre d'alesage avec 4 grains à mise en carbure et pré réglés</p> <p>302 Aleser en 1/2 finition ⑤ 2Cm=35,8-\varnothing 2</p> <p>303 Aleser en finition ⑤ 2Cm=35H10 rugosité: 14⁰/₃</p> <p>304 Dresser en finition ⑦ Cm=80⁰/₃ TLD 36H10 CMD 80⁰/₁ Montages pour</p>	ALV	Montage AL300		2 // 3
400	<p><u>PERCAGE</u></p> <p>1 pièce au montage Référentiel défini par appui plan sur ② en 3N(1-2-3) centrage court sur ⑤ en 2N (4-5) appui ponctuel sur ⑥ en 1N(6) serrage opposé aux appuis</p> <p>401 Percer en finition ⑦ Cm=48⁰/₂, Co=12⁰/₂ foret Ø12 en ARS en ARS</p> <p>402 Lamier finition ⑧ et ⑨ simultanément Cm=18⁰/₅ fraise à lamier avec pilote Ø12 TLD: 12⁰/₁ et 25⁰/₁ Jauge 18⁰/₅ Montages pour // 1 ⑩ //</p>	PoC	Montage P400		8 // 92 2

N° des Phases	Désignation des phases sous-phases et opérations. Pour chaque phase ou sous-phase, préciser les départs, appuis, serrage.	Machine utilisée	Appareillages outils-coupons vérificateurs	Croquis de la pièce à ses divers stades de la fabrication. Sur chaque croquis préciser les départs, appuis, serrages.	Folio
500	<u>MORTAISAGE</u> 1 pièce au montage. Référentiel défini par: centrage long sur ⑤ en AN (1-2-3-4) appui ponctuel sur ② en 1N(5) une bulle sur ⑥2 en 1N(5) serrage opposé aux appuis	MOR	Montage MOR 500		3 / 3
501	Mortaiser rainure ③ ④ et ⑥ simultanément Cm = $39^{+0,2}$, Co = $10^{+0,1}$ rugosité: 16/32	outil à mortaiser les rainures	sur P.A.réglé J.P.D $10^{+0,1}$ calibre à clavette de $39^{+0,2}$		
600	<u>Contrôle final</u>	poste de contrôle			
610	Dimensions				
620	Spécifications				
630	Etats des surfaces				