

EMDI
Bureau de Méthodes

Fab

Soit le dessin de définition d'une pièce : **Couvercle de guidage**, utilisé dans un montage de fraisage (Page 2/2).

Travail demandé

Pour usiner cette pièce, il faut réaliser les ensembles de surfaces suivantes :

(2,3 et 4). (1, 6,7 et 5) et (8).

Supposons que ces ensembles sont parmi les phases de la gamme d'usinage de la pièce.

1- Mettre en ordre les phases de la gamme d'usinage du couvercle (5pts).

Phase 100 : Contrôle de l'ordre
Phase 200 : Tournage (1, 6, 7 et 5)
Phase 300 : Tournage (8)
Phase 400 : Fraisage (2, 3 et 4).
Phase 500 : Contrôle du produit fini.

2-Rédiger L'analyse de fabrication (15pts).

Nom : Prénom :

Nom :

Prénom :

Ensemble :
Organe :
Éléments :Nombre :
Matière :
Brut :FEUILLE D'ANALYSE
DE FABRICATION

N° des phases	Désignation des phases So us- phases et opérations, Pour chaque phase s -phase Préciser : départ, 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.
100	Contrôle du brut Vérifier cotes et spécifications	Atelier contrôle	Appareillages	Vérifier si le brut est capable de donner la pièce demandée par le BE
200	Tournage Une pièce au montage Référentiel de départ défini par : Appui plan sur B ₁ en 3N (1-2-3) Appui linéaire annulaire sur B ₂ en 2N (4-5) Serrage opposé aux appuis 201 : Dressage 1 en F $C_{m1} = 10_0^1$ 202 : Alésage et dressage 6 et 7 en F $2C_{m2} = 30_{+0,05}^0$ $C_{m3} = 34,6_{-0,2}^0$ (cote transférée) 203 : Alésage 5 en E $2C_{m4} = \varnothing 19,8_{-0,5}^0$ 204 : Alésage 5 en F $2C_{m4} = \varnothing 20H_8^7$	TSA	Montage T200 Outil à dresser en CM Outil à aléser et dresser en CM Outil à aléser en CM Outil à aléser en CM TLD 20H8 JPD Calibre 10 Montage de contrôle \perp, \equiv	
300	Tournage Une pièce au montage Référentiel de départ défini par : Appui plan sur 1 en 3N (1-2-3) Appui linéaire annulaire intérieur sur 7 en 2N (4-5) Serrage opposé aux appuis 301 : Dressage 8 en F $C_{m1} = 55_{\pm 0,1}$	TSA	Montage T300 Outil à dresser en CM P à C	

Nom :

Prénom :

**FEUILLE D'ANALYSE
DE FABRICATION**

Ensemble :
Organe :
Eléments :

Nombre :
Matière :
Brut :

N°
des
phases

Désignation des phases
Sous-phases et opérations,
Pour chaque phase s-phase
Préciser : départ, 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.

400

Perçage

Une pièce au montage
Référentiel de départ défini par :
Appui plan sur 1 en 3N (1-2-3)
Appui linéaire annulaire sur 7 en
2N (4-5)
Serrage opposé aux appuis

401 : Perçage 2 (trois trous) en F
 $C_{01} = \varnothing 7^{0,1}$
 $Ca_1 = Ca_2 = Ca_3 = 120^\circ$
 $Ca_4 = R = 30$

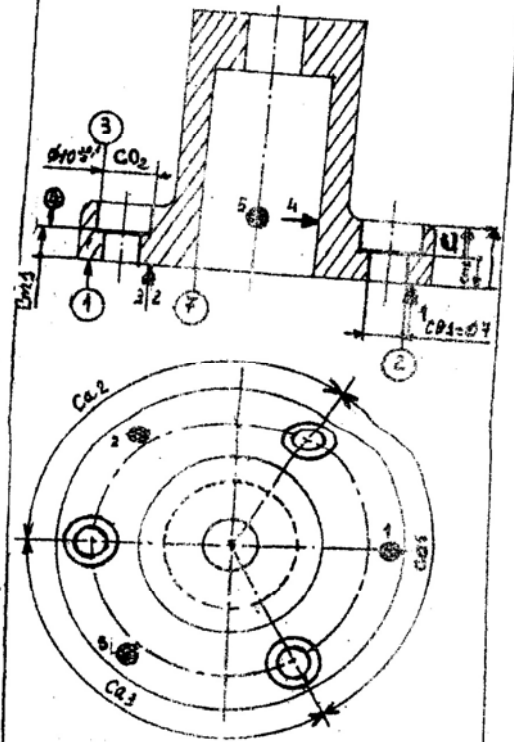
402 : Lamage 3 et 4 (trois trous)
en F
 $C_{02} = \varnothing 10^{0,2}$
 $C_{m1} = 4,8^{0,1}$ (cote transférée)
 $Ca_1 = Ca_2 = Ca_3 = 120^\circ$
 $Ca_4 = R = 30$

FMB

Montage
P400

Foret $\varnothing 7$ en
ARS

Frai - à lamer
 $\varnothing 1^{0,05}$ vec
pilot $\varnothing 7$
JPD $\varnothing 7^{0,1}$
TLD $\varnothing 7^{0,1}$
TLD $\varnothing 10^{0,2}$
Montage de
contrôle $\odot, =$



500

Contrôle du produit fini
- Dimensions
- Spécifications
- Etats de surfaces

Poste de
contrôle