

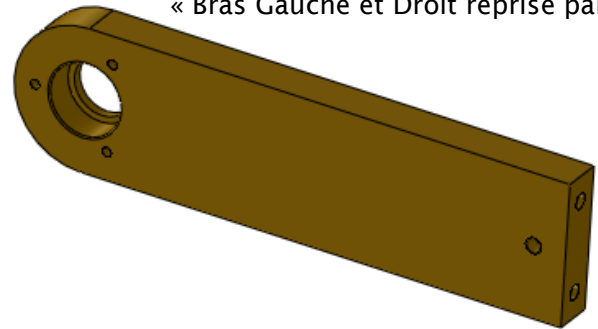
## Étude de fabrication: Bras gauche et droit reprise parabole. (Réalisation avec un talon)

Nom:

Prénom:

DESSIN EN 3D du REP 8

« Bras Gauche et Droit reprise parabole »



### ON DONNE

Le plan de détail REP 8.

Le plan du REP 8 sans cotation, échelle 2:1.

Le programme pour CN FR HAAS « O42081 »

Étude du dessin de définition.

### ON DEMANDE :

- A) Le repérage des surfaces. (sur plan sans cotation)
- B) L'inventaire des usinages (avec le repérage des plans).
- C) Les outils pour chaque usinages.
- D) L'inventaire des Co (avec l'outil réalisant la cote).
- E) L'inventaire des spécifications géométriques (tolérances d'orientation).
- F) La cote mini, maxi et L'IT des tolérances dimensionnelle.
- G) De calculer le volume du brut en  $\text{mm}^3$  (50mm x 20mm x 180mm).
- H) De calculer le volume de la pièce fini (sans les perçages et les taraudages)
- I) De calculer la perte de matière en  $\text{mm}^3$ .
- J) De rédiger le contrat de la phase 20.

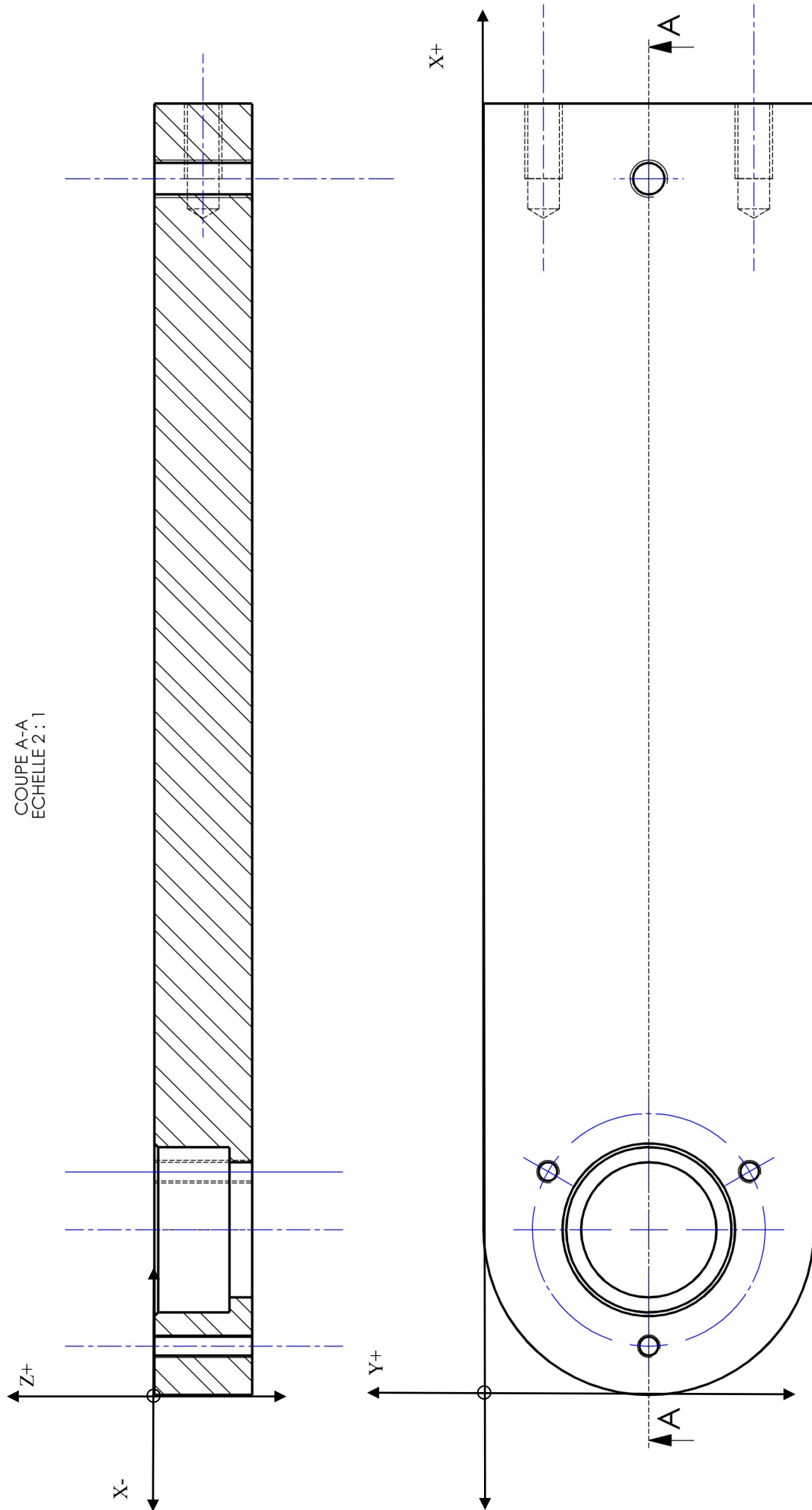
Étude du programme « O42081 ».

### ON DEMANDE :

- K) De repérer les changements d'outils dans le programme.
- L) Pour l'outil T1: Le nombre et la valeur des passes et la vitesse d'avance de l'outil.
- M) De tracer la trajectoire de l'outil T1.
- N) Pour l'outil T2, « ébauche profil »: de repérer (N° de ligne et valeur) les positions en Z pour le contournage du profil.
- O) De calculer les valeurs des passes pour l'outil T2 (en ébauche).
- P) De rechercher la valeur de la passe de finition du profil.
- Q) Pour l'outil T3: Rechercher la position du perçage en X et Y ainsi que la profondeur du perçage.
- R) Pour l'outil T2, « ébauche poche circulaire N°1 »: de repérer (N° de ligne et valeur) les positions de T2 en Z.
- S) De calculer les profondeurs des passes en Z.
- T) De calculer la profondeur de passe pour la finition en Z de la poche circulaire N°1.
- U) Pour la poche circulaire N°2: Rechercher le nombre de passe pour l'ébauche.
- V) Pour la poche circulaire N°2: Rechercher la valeur de prise de passe pour la finition.
- W) De rechercher la profondeur des 4 centrages.
- X) De rechercher la profondeur du perçage diamètre 4,2.
- Y) De rechercher la profondeur du taraudage de l'outil T08.
- Z) De calculer la position des 3 taraudages M3 par rapport au centre du diamètre 22mm.

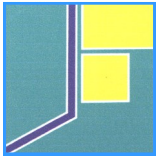


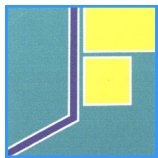
COUPE A-A  
ECHELLE 2 : 1





25/01/12 Etude fabrication REP 8 avec prog CN HAAS parabole motorisee.PUB





Contrat de phase: Phase \_ \_ \_ \_

Ensemble: \_ \_ \_ \_ \_

(M) \_ \_ \_ \_ \_

(A) \_ \_ \_ \_ \_

(P) Rep : \_ \_ \_ \_ \_

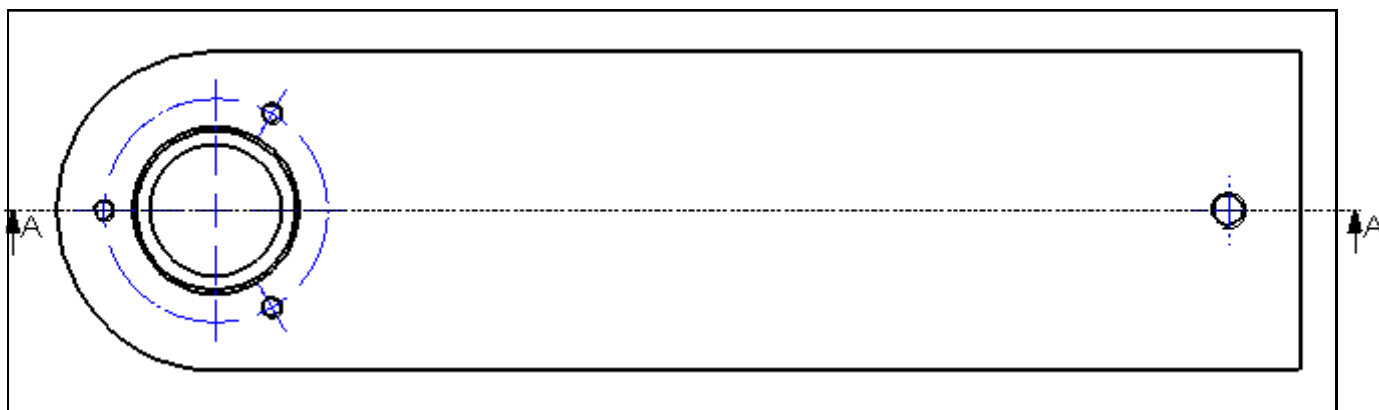
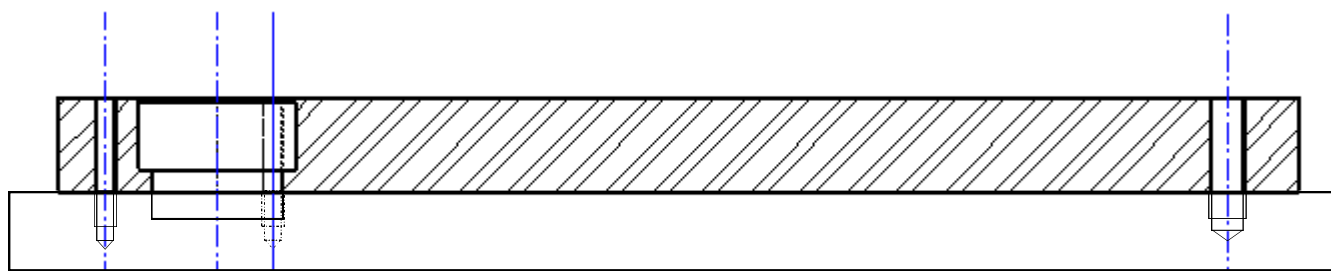
Désignation: \_ \_ \_ \_ \_

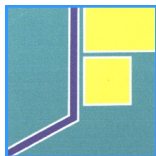
Matière : \_ \_ \_ \_ \_

Brut : \_ \_ \_ \_ \_

Type de fabrication : \_ \_ \_ \_ \_

Repérage des surfaces (P1,P..., D1,D..., C1,C...).Cotes fabriquées ( Cf 1, Cf2,...) et les cotes outils (Co1, 2,...).  
La mise en position isostatique.





Op	Désignation des opérations	Outils	Vc m/min	N Tr/min	fz mm par dents	Vf mm/min