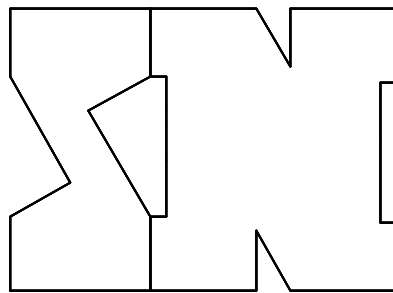


TP NUMERO 26
FRAISAGE CONVENTIONNEL



Nom: _____

FRAISAGE CONVENTIONNEL

1STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une fabrication

lien avec le référentiel 6 - Fonction réalisation
6 - 6 Mise en oeuvre des machines et des outillages

Consignation des cotes relevées :

	50	25	28	25 rainure	3	25 décroch.	19	8
cote mini à réaliser								
cote Maxi à réaliser								
cote moyenne								
cote contrôlée								
décision C, HT, R								
rugosité générale								
évaluation								

évaluation :

réglage des outils

mise en oeuvre

attitude au poste

rangement du poste

Nom: _____

FRAISAGE CONVENTIONNEL

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une fabrication

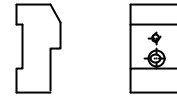
lien avec le référentiel 6 - Fonction réalisation
6 - 6 Mise en oeuvre des machines et des outillages

On se propose de réaliser un presse papier :



La première phase du TP consiste à réaliser les deux pièces qui constituent le " N " de " SN"
Ces deux pièces sont parfaitement identiques.

Respectez bien l'ordre chronologique des opérations imposé
Démarrez un usinage que si **vous avez l'autorisation** du professeur.



Dans ce deuxième TP de fraisage conventionnel vous apprendrez à :

réaliser un prisme
tracer un usinage
réaliser une pente avec une cale
réaliser un décrochement
pinuler
centrer un trou
percer
tarauder
contrôler
monter
ajuster

On donne :

- Un dossier technique (ddpf + nomenclature de phase)
- Une machine équipée de son outillage de coupe et de contrôle

On demande :

Première partie :

- de lire attentivement le TP que vous avez dans les mains
- de choisir les outillages de coupe et de contrôle
- de définir les conditions de coupe affichables sur la machine outil

Deuxième partie :

- de débiter votre pièce brute
- de pré-régler votre outillage de coupe
- de conduire l'usinage en adaptant les paramètres de coupe et en respectant l'ordre imposé
- de contrôler votre pièce réalisée
- de compléter votre feuille de contrôle

Ensemble :	NOMENCLATURE DE PHASES	Date :	Folio : 1 / 1
Pièce : presse-papier N		Classe concernée : T STIGMA	
Matière : EN -AW 2017			
Nombre de pièce : 1		BUREAU DES METHODES	Nom :

n° de phase	Désignation	M.O.	Observations	
100	<u>CONTRÔLE DU BRUT</u>			
200	<u>FRAISAGE VERTICAL</u>	F V	Nettoyer systématiquement l'étau avant chaque remise en position	
210	Montage étau (MIP)			
211	Surfacer (SR1)			
220	Montage étau (MIP)			
221	Surfacer (SR2)			
230	Montage étau (MIP)			
231	Surfacer (5) cf1 = 28			
240	Montage étau (MIP)			
241	Surfacer (4) cf2 = 25			
250	Montage étau (MIP)			
251	Surfacer (SR3)			
260	Montage étau (MIP)		Soyez vigilant	
261	Surfacer (6) cf 3 = 50			
	A ce stade ébavurer et contrôler la pièce (fiche de contrôle)			
270	Montage étau (MIP) monter et placer la butée d'étau			
271	Pointer le premier trou les perçages se feront sur perceuse			
280	Montage étau (MIP) retourner la pièce			
281	Pointer le deuxième trou			
	A ce stade appelez votre professeur pour le tracé de la rainure			
290	Montage étau (MIP)			
291	Fraiser la rainure par retournement pour obtenir la symétrie			
	A ce stade appelez votre professeur pour le tracé du plan incliné			
2100	Montage étau (MIP sur cale inclinée)		Vérifiez le serrage de votre pièce	
2101	Fraiser le plan incliné			
	A ce stade ébavurer et contrôler la pièce (fiche de contrôle)			
	appelez votre professeur pour le tracé du décrochement			
2110	Montage étau			
2111	Fraiser le décrochement			
	A ce stade ébavurer et contrôler la pièce (fiche de contrôle)			
300	<u>PERCAGE</u>	P V		En cas de doute appelez votre professeur
310	Montage étau (MIP)			
311	Percer les trous (attention les diamètres sont différents)			
312	Fraisurer l'entrée des trous			
400	<u>AJUSTAGE</u>			
410	Montage étau			
411	Tarauder le trou M5, lamer l'autre trou		Monter l'ensemble ranger le poste et nettoyer la machine outil	
412	Ebavurer , contrôler et identifier vos pièces			

Nom: _____

FRAISAGE CONVENTIONNEL

STI-génie mécanique

Productique-Mécanique

Objectif : être capable de mettre en oeuvre une fabrication

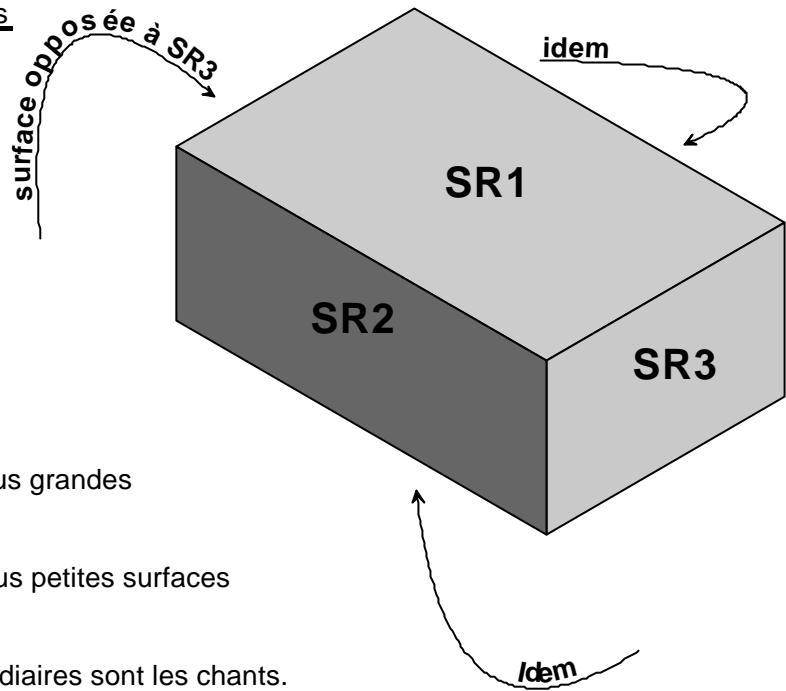
lien avec le référentiel 6 - Fonction réalisation
6 - 6 Mise en oeuvre des machines et des outillages

On peut définir les différentes surfaces d'un prisme de la façon suivante :

2 faces (SR1 et l'opposée)

2 chants (SR2 et l'opposé)

2 bouts (SR3 et l'opposé)



On considère que les faces sont les plus grandes surfaces du prisme

On considère que les bouts sont les plus petites surfaces du prisme

On considère que les surfaces intermédiaires sont les chants.

Pour usiner le prisme , référez-vous à la nomenclature de phase fournie et aux documents ressource qui sont à votre disposition.