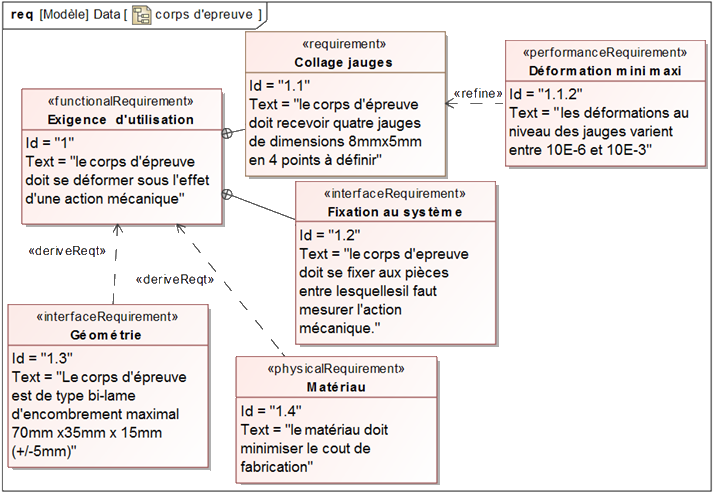
TD : DEFINIR LE PROCESSUS DE FABRICATION DU CORPS D'EPREUVE

Compétences associées du programme de CPGE PTSI PT:

F – Réaliser F. Définir l'ordonnancement des différentes phases

# Objectif : Définir l'ordonnancement des différentes phases lors d4un usinage sur MOCN 4 AXES.

# Rappel du Cahier des charges



# Réaliser le corps d'épreuve

* Utiliser CES Edupack pour trouver quels sont les procédés de fabrication (primaires et secondaires) compatibles avec le matériau choisi.

1. Sachant que l'on souhaite produire environ 1200 capteurs/an, avec un coût d'outillage faible, proposer un ensemble procédé primaire + procédés secondaires qui permettront la réalisation du capteur.
2. Décrire la liste des opérations d'usinage permettant de réaliser les surfaces fonctionnelles de fixation du capteur (surfaçage, pointage, perçage, alésage, etc)

|  |  |
| --- | --- |
| **DOCUMENT REPONSE** | |
| 1. Sachant que l'on souhaite produire environ 1200 capteurs/an, avec un coût d'outillage faible, proposer un ensemble procédé primaire + procédés secondaires qui permettront la réalisation du capteur. | |
| Q2  - Indiquer en vert, les surfaces sur lesquelles réaliser la mise en position isostatique de la pièce sur la MOCN et les 6 normales permettant d’assurer une mise en position isostatique;  - Indiquer en rouge, les surfaces à usiner dans cette phase. | |
| Détail de la phase: Orientation de la pièce sur la MOCN.  Pour les différentes orientations de la pièce par rapport à l'axe de la broche (Rotation B de la machine), indiquer:   * En bleu, le repère machine  sur la pièce pour chaque orientation nécessaire * Lister les opérations d'usinage à réaliser. | |
| ORIENTATION 1 : B= | ORIENTATION 2 : B= |