

TP4 : Processus de fabrication

1. Remplir les deux dernières colonnes du tableau des opérations élémentaires du support palier.

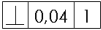
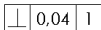
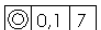
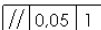
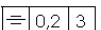

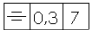
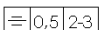
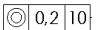
Surfaces	Cotes de liaison aux surfaces		Spécifications métrologiques				Opérations élémentaires	Symboles
	Usinées	Brutes	IT	Orientation	Position	$Ra\sqrt{\quad}$		
1		$B_3 - 15_0^{+1}$	1			6,3		
2	3 - 14H9	$B_2 - 49_0^{+1}$	H9-1			3,2		
3	2 - 14H9		H9			3,2		
4	$1 - 3,5_0^{+0,3}$		0,3			3,2		
5	$1 - 32^{\pm 0,1}$		0,2			3,2		
6		$B_1 - 45^{\pm 0,5}$	1			3,2		
7	$1 - 32^{\pm 0,1}$		0,2			1,6		
8						6,3		
9	$6 - 20^{\pm 0,1}$		0,2			6,3		
10	7 - 40	$B_1 - 25_0^{+1}$	1			6,3		
11	$1 - 11^{\pm 0,2}$		0,4			6,3		
12	7 - 40	$B_1 - 25_0^{+1}$	1			6,3		
13	$1 - 58^{\pm 0,1}$		0,2			6,3		

Tableau 4.1: Tableau des opérations élémentaires du support palier.

3. Grouper les surfaces d'usinage

Repère groupement	Surfaces groupées	Outillages utilisés et motifs du groupement	Symbole

Tableau 4.2: Groupement des surfaces.

TP4 : Processus de fabrication

4. Compléter le tableau des contraintes d'antériorités

[illegible]

Tableau 4.3: Contraintes d’antériorité.

TP4 : Processus de fabrication

5. Utiliser la méthode matricielle d'établissement d'ordre d'usinage et déterminer les niveaux d'exécution.

[illegible]

6. Regrouper les opérations d'usinage en phases.

7. Etablir le processus de fabrication.