

DOCUMENTS REPOSES

**REALISATION DE LA MATRICE INFERIEURE
EMPREINTE**

A1) REALISATION EN ELECTRO-EROSION PAR ENFONCAGE :

		Finition	Demi-finition	Ebauche
A1-1	Niveau d'intensité P			
	Temps de décharge A			
	Etat de surface (N° CH)			
	Enlèvement de matière Vw (mm ³ /min)			
A1-2	Distance diamétrale d'étincelage (mm)			
A1-3	Surépaisseur d'usinage (mm)	<i>0</i>	<i>0.1</i>	<i>0.3</i>
	Sous - dimensionnement radial de l'électrode (mm)			
A1-4	Volume matière à enlever (mm ³)	<i>600</i>	<i>1800</i>	<i>20750</i>
	Durée d'usinage (min)			
	Durée total d'usinage (min)			

**REALISATION DE LA MATRICE INFERIEURE
EMPREINTE**

A2) REALISATION SUR FRAISEUSE CN

A2-1) Choix des outils d'ébauche et des conditions de coupe préconisées.

A2-2) Détermination des conditions de coupe à programmer.

A2-3) Détermination des temps de copeaux réels.

A2-4) Détermination du rayon concave minimum sur l'empreinte.

A2-5) Choix du diamètre de l'outil le plus adapté à la finition de l'empreinte.

***REALISATION DE LA MATRICE INFERIEURE
EMPREINTE***

A2-6) Détermination du pas de balayage ae.

A2-7) Détermination de la hauteur de crête à programmer.

A2-8) Temps nécessaire au balayage d'une surface de 1cm^2 .

A2-9) Durée nécessaire à la finition de l'empreinte.

A2-10) Temps copeaux total.

A2-11) Choix du procédé.

**REALISATION DE LA MATRICE INFERIEURE
LOGEMENT DE BAVURE**

B-1) REALISATION DU LOGEMENT DE BAVURE :

Outil (désignation, dimensions, point piloté)	N° Surface générée	Chronologie des usinages	N° Profil programmé	Correction de profil	Sens de parcours	Observations

**REALISATION DE LA PLAQUE DECOUPE
CHOIX DES MATERIAUX**

C1) PROCESSUS DE REALISATION:

C1-1) Nomenclatures des phases.

DE LA PLAQUE DECOUPE EN X 38 Cr Mo V 5

Phase n°	Désignation	Machine

DE LA PLAQUE DECOUPE EN C 48

Phase n°	Désignation	Machine

**REALISATION DE LA PLAQUE DECOUPE
CHOIX DES MATERIAUX**

C1-2) Influence du temps copeaux.

C2) TRAITEMENT THERMIQUE:

C2-1) Phases du traitement thermique et les températures correspondantes.

C3) COUT MATIERE

C3-1) Coût matière et coût d'achat des deux bruts.

**REALISATION DE LA PLAQUE DECOUPE
CHOIX DES MATERIAUX**

C3-2) Coût du traitement thermique sur la plaque découpe en X 38 Cr Mo V 5.

C3-3) Coût du rechargement.

C3-4) Durée d'usinage du fossé.

C3-5) Coût d'usinage du fossé.

C3-6) Bilan économique des 2 solutions.

**REALISATION DE LA PLAQUE DECOUPE
ELECTRO-EROSION A FIL**

D1) STRATEGIE D'USINAGE :

D1-1) Chronologie des usinages.

D2) PROGRAMMATION

D2-1) Ecart de position entre les origines pièces O_{Pth} et O_{Pr} .

**REALISATION DE LA PLAQUE DECOUPE
ELECTRO-EROSION A FIL**

D2-2) Respect de la tolérance de localisation.

D2-3) Solution de retouche.

D2-4) Modification de la programmation.

D2-5) Modification du processus de réalisation.