

## **OUTILLAGE DE FONDERIE SOUS PRESSION**

Cette chemise contient les documents suivants :

Document DR1 : document réponse sur la validation de l'étude et la réalisation d'un prototype  
Document DR2 à DR4: documents réponses sur l'usinage du tiroir  
Document DR5 à DR7 : document réponse sur la planification  
Document DR8 : document réponse sur la validation de l'outillage

**BOITIER FPX**

**PARTIE D**

**DOCUMENTS  
REPONSES**

Document réponse DR1

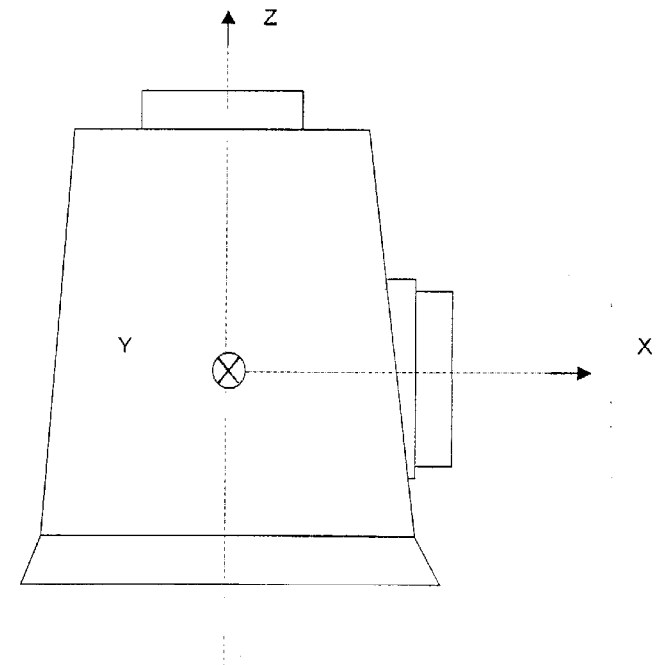
Validation de l'étude et réalisation d'un prototype

1°)

2-1°)

2-2°)

zone	Zone1	Zone2	Zone3
Couleur sur le schéma			
Axe de statification			

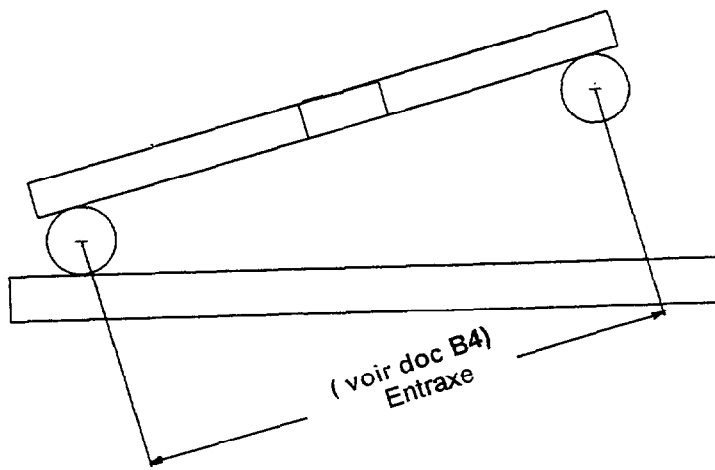


Famille:	ETUDE DE FABRICATION PHASE N°:	BUREAU DES METHODES
	Elément:	N°:
	S ensemble:	Matière:
	Ensemble:	Brut:
	Désignation:	Etabli le:
	Machine outil:	Etabli par:
	Programme:	

--	--	--

DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS	PARAMETRES DE COUPE		
		VC	f ou F	S

Document réponse

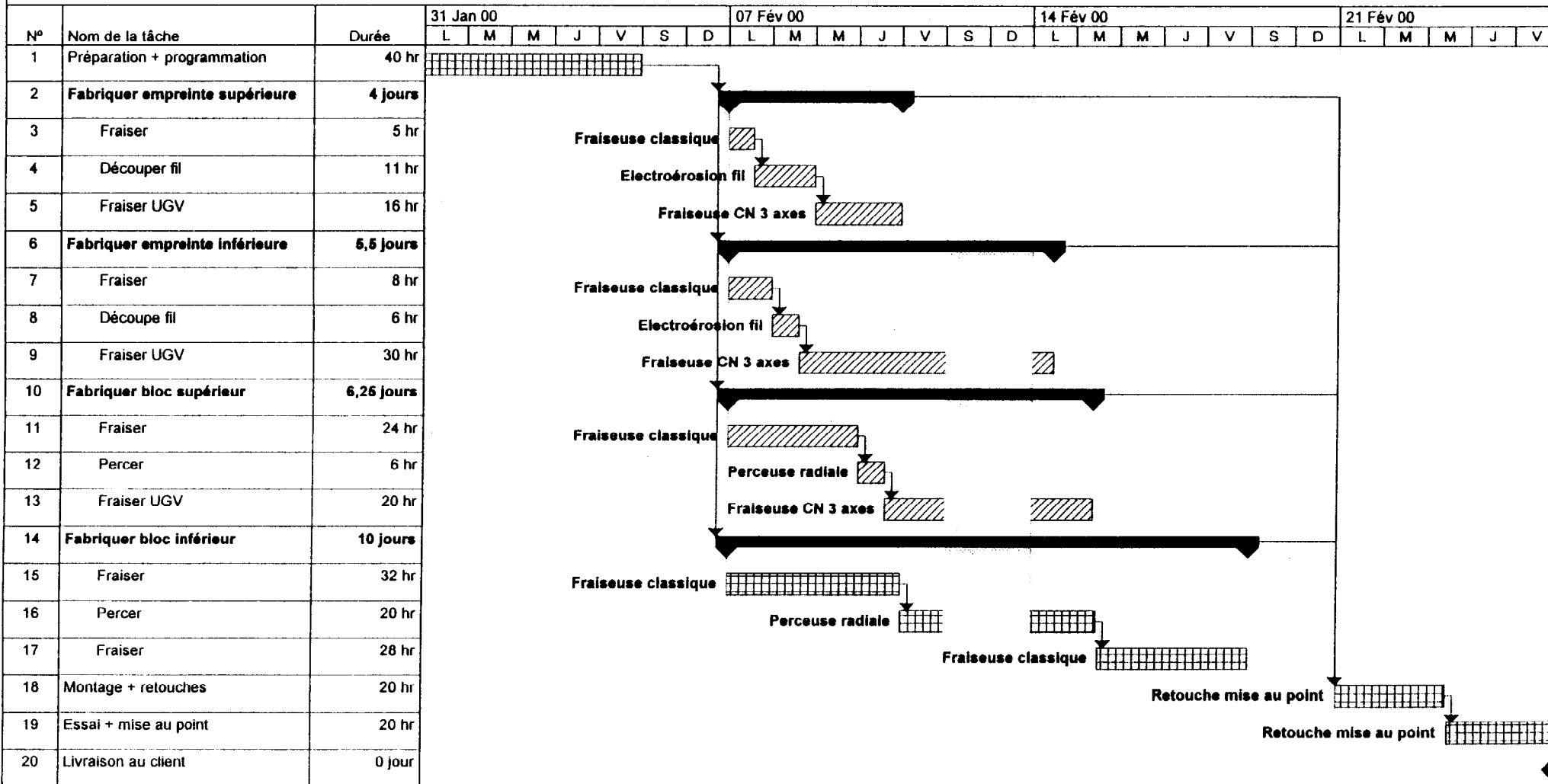


A series of horizontal dashed lines for writing the answer.

**Calcul de la puissance en finition  
Méthode CETIM**

	Ebauche	Finition
Diamètre de l'outil D en mm		
Nombre de dents Z		
Engagement axial $a_p$		
Engagement radial $a_e$		
diamètre effectif $D_e$		
Vitesse de coupe $V_e$ en m/min		
Vitesse de rotation n en tour/min		
Puissance nominale P moteur en Kw		
Avance par dent $f_z$ en mm/dent		
Vitesse d'avance $V_f$ en mm/min		
Débit de copeau en $\text{cm}^3/\text{min}$		
Puissance consommée $P_c$ en Kw		
Puissance à vide $P_v$ en Kw		
Puissance totale $P_t$ en Kw		

DOCUMENT REPONSE DR5



Projet: BTS2000  
Date: Lun 31/01/00 17:32

Tâche		Récapitulative		Fractionnement	
Avancement de la tâche		Tâche reportée		Tâches externes	
Tâche critique		Tâche critique reportée		Récapitulation du projet	
Avancement de la tâche critique		Jalon reporté			
Jalon		Avancement reporté			

Diagramme de Gantt



**Document réponse DR7**

Définition de la marge totale

Calcul de la marge totale des tâches N°5, N°7 et N°15

Calcul du taux de charge du 7-02 au 18-02 des postes de charge

Fraiseuse CN 3 axes :

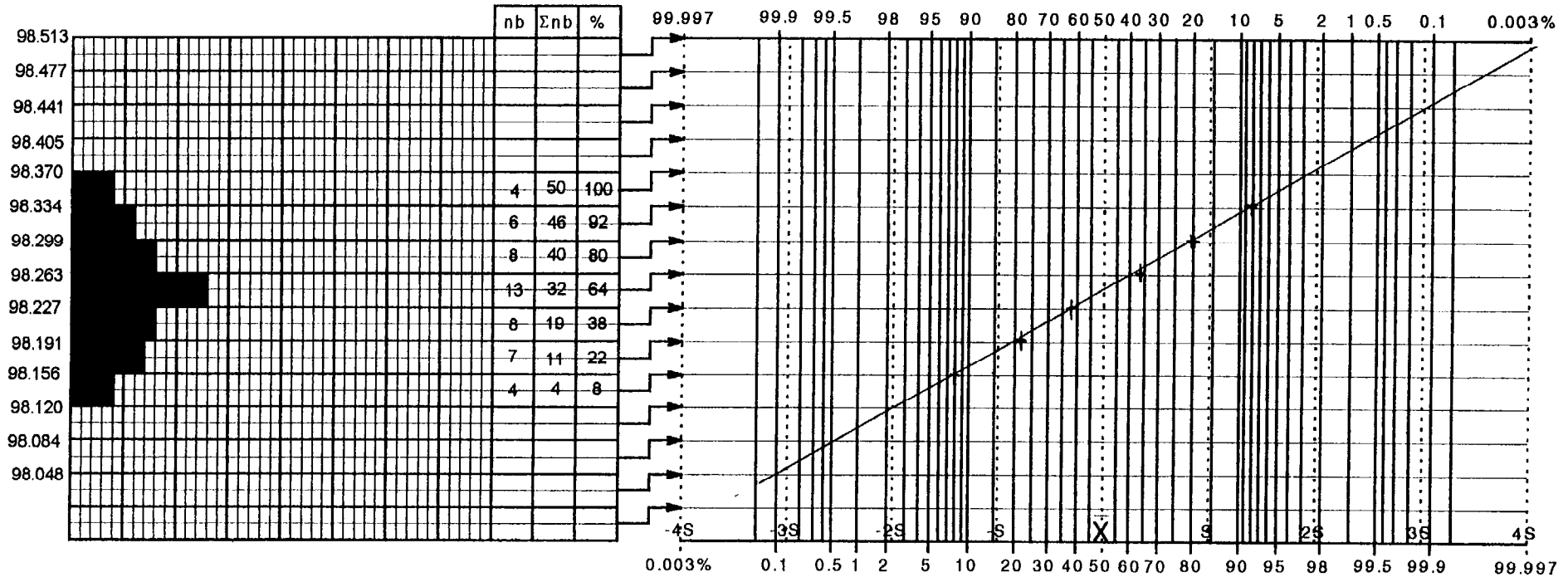
Electroérosion à fil :

La livraison client pourra-t-elle avoir lieu le 25 février ?

Chemin(s) critique(s)



## ETUDE DE CAPABILITE ET DE NORMALITE



Valeurs mesurées des 50 premières pièces:

Valeur	Valeur	Valeur	Valeur	Valeur	Valeur	Valeur	Valeur	Valeur	Valeur
98.2	98.20	98.22	98.20	98.32	98.24	98.12	98.26	98.25	98.31
98.25	98.25	98.37	98.18	98.29	98.22	98.29	98.29	98.26	98.25
98.18	98.18	98.18	98.26	98.36	98.25	98.23	98.28	98.22	98.27
98.22	98.31	98.37	98.19	98.33	98.27	98.27	98.24	98.30	98.16
98.12	98.13	98.25	98.32	98.35	98.14	98.24	98.21	98.29	98.19

Spécification: 98.07 <sup>+0.6</sup> <sub>-0</sub>		Valeur moyenne souhaitée: 98.37	
Ecart type mesuré graphiquement:		Moyenne mesurée graphiquement:	
Ecart type calculé: 0.064		Moyenne calculée: 98.24	
Capabilité machine: Cm		Indicateur de dérèglement: Cmk	
Estimation graphique des défautueux: min <mini: >maxi:			

$$Cm = IT/6S \quad Cmk = \min \frac{|\bar{X} - Ls \text{ ou } Li|}{3S}$$

- \* L'outillage est-il capable? (Cm) oui  non  pourquoi?.....
- \* Le Cmk est-il correct? oui  non .....
- si non,quelles solutions peut-on envisager?.....