

Machine :

CROQUIS : ISOSTATISME — SURFACES USINEES

Mise en POSITION : Justification

N° symbole isostatique	Type de Mise en position : Appui Plan, centreur, ou ...	Justification

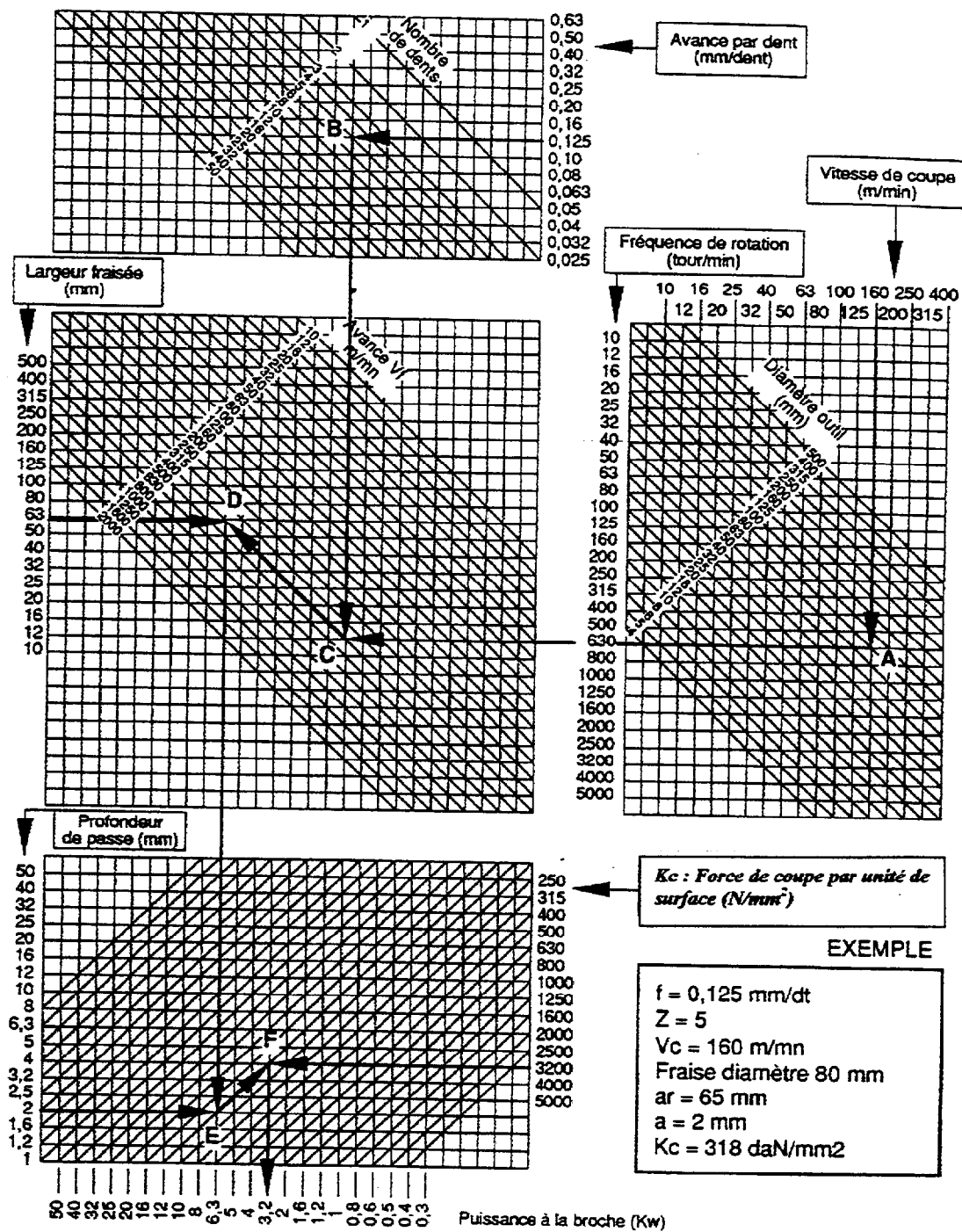
Repère surface	Description des opérations d'usinage

Document réponse : DR 1-2 feuille 1

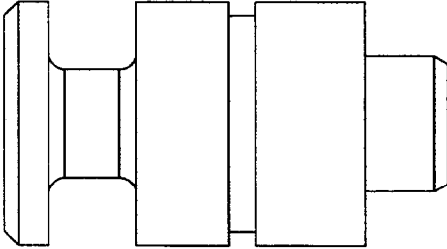
Surfaces usinées	Ebauche, 1/2 finition, finition	Désignation de l'outil choisi	Choix des paramètres de coupe (V_c et f_z)	Calcul de la valeur maxi d'une passe axiale (profondeur de passe)	Calcul du nombre de passes axiales
9-10-11	finition		$V_c =$ $f_z =$	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;">CUV REALMECA</div>	
6-7-8 et 12-13-14			$V_c =$ $f_z =$	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: auto;">CUV DECKEL MAHO</div>	
4 et 16			$V_c =$ $f_z =$	Coût horaire et choix économique : 	

Document Réponse DR1-2 feuille 2.

Abaque de calcul de puissance en fraisage



Document Réponse DR1-3 feuille 1 .

Question	Réponse
<p>1/</p> <ul style="list-style-type: none">○ Justifier l'utilité de la phase 30. <hr/> <ul style="list-style-type: none">○ Justifier la cémentation puis la trempe.	
<p>2/</p> <ul style="list-style-type: none">○ Justifier une rectification CENTERLESS en enfilade en phase 40. <hr/> <ul style="list-style-type: none">○ Quelle(s) sera(ont) la(les) surface(s) rectifiée(s) en phase 40 ?	 <p>The image shows a technical drawing of a shaft with several distinct sections. From left to right, it features a wide diameter section with chamfered ends, a narrow diameter section, a section with a diameter similar to the first section, a section with a diameter similar to the narrow section, a section with a diameter similar to the first section, and finally a section with a diameter similar to the narrow section. This drawing is used to identify surfaces for centerless grinding in phase 40.</p>

Document Réponse DR1-3 feuille 3.

Question	Réponse
<p data-bbox="309 340 336 376">4/</p> <ul data-bbox="217 533 421 636" style="list-style-type: none"><li data-bbox="217 533 421 636">○ Définir la nuance de plaquette.	<p data-bbox="895 349 1066 385"><i>Porte outil</i></p> <p data-bbox="888 645 1066 680"><i>Plaquette :</i></p> <p data-bbox="668 940 1286 976"><i>Contraintes de choix de la plaquette :</i></p>
<p data-bbox="309 1429 336 1464">5/</p> <ul data-bbox="217 1527 466 1845" style="list-style-type: none"><li data-bbox="217 1527 466 1845">○ Définir le ou les cycles d'usinage pour l'usinage de la gorge avec la plaquette choisie ci-dessus.	