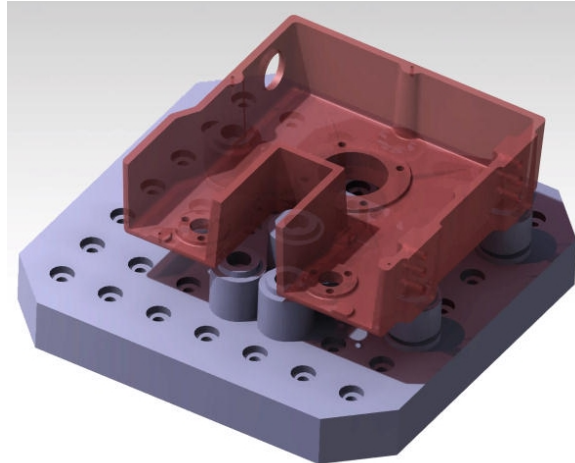


Présentation :

Il s'agit d'étudier la réalisation d'un corps de scie sauteuse.

Le projet de fabrication de la scie sauteuse prévoyait une production d'une série de 200 ensembles non renouvelable, la conception des porte-pièces a été réalisée dans ce sens.

Le bureau des méthodes a décidé que la production sera une fabrication par lot mensuel de 10 scies renouvelable pendant au moins 1 an.

L'étude consiste à analyser le porte-pièce de la phase N°10 étudié pour une production de 200 pièces puis de proposer une étude de porte pièce pour une série de 10 pièces renouvelables.

L'étude de la mise en position de la pièce a été réalisée précédemment, on se propose désormais de concevoir le maintien en position de la pièce.

Documents :

- ✓ Contrat phase N°10.
- ✓ Fiches *FONCTION MAP*.
- ✓ Fiche CHOIX DES ELEMENTS D'APPUI
- ✓ Catalogue NORELEM – Système modulaire (Voir Intranet)
- ✓ Fichiers CATIA V5 : Pièce et ensembles des éléments à utiliser

Travail demandé

Conception du système de maintien en position

L'étude du maintien en position de la pièce peut-être effectuée :

- à partir de votre solution de mise en position
OU
- à partir de la solution proposée sur le site « sti-beziers.fr »

On demande la conception du système de bridage de la pièce en respectant le cahier des charges défini par :

- le contrat de phase
- la fiche MAP.

C.N.R.P.M. CENTRE NATIONAL DE RESSOURCES PRODUCTIVE MECANIQUE LILLE		CONTRAT de PHASE PHASE N°10		METHODES	
Pièce: CORPS		Ensemble: SCIE SAUTEUSE		Etabli par: le:	N°:
Programme: 100/mois/5 ans		Cadence: 4 pièces / heure		Matière: A-S13	Brut : Y 30
DESIGNATION DE LA PHASE: FRAISAGE - ALESAGE - PERCAGE		Temps série (Ts) alloué: 27 mn			
MACHINE OUTIL: CENTRE D'USINAGE VERTICAL ERNAULT-TOYODA FV 45					
INSTALLATION de la PIECE		Appui: Plan ponctuel 1,2,3 sur brut=>9 ±0.5 Centrage : Vé ponctuel 4,5 sur brut B1=> $\text{⊙} \phi 1 B1$ Orientation : Ponctuelle 6 sur brut=> 21 Js 13			
N° opération	Désignation	Désignation de l'outil utilisé	Vc m/mm	Vf m/mm	
101	Fraiser P1 Fin	Fraise alu $\phi 40$ ARS -2 tailles Z=6dents	100	240	
102	Fraiser C et D Fin	Fraise alu $\phi 30$ ARS -2 tailles Z=3dents	90	150	
103	Fraiser A et B Fin	Fraise alu $\phi 30$ ARS -2 tailles Z=3dents	90	150	
104	Pointer 9 trous M3+6 $\phi 6H13+4 \phi 6H11+2 \phi 18H7$	Foret à Pointer $\phi 12$ ARS	80	150	
105	Percer 9 trous $\phi 2,5$ Fin	Foret alu $\phi 2,5$ ARS - série longue	32	100	
106	Percer 2 trous D1 Fin	Foret alu $\phi 15$ ARS série normale	80	170	
107	Aleser 2 trous D1 Fin /et chanfreiner Fin	Foret $\phi 17,5$ spécial ARS	80	170	
108	Aleser 2 trous D1 Fin	Alésoir machine $\phi 18$ alu ARS	20	75	
109	Tarauder 9 trous M3 Fin	Taraud machine alu M3 ARS série longue	4	166	