

## Présentation

Pièce	Phase	Machine
Levier	20 B	UGV

**Mise en position :**

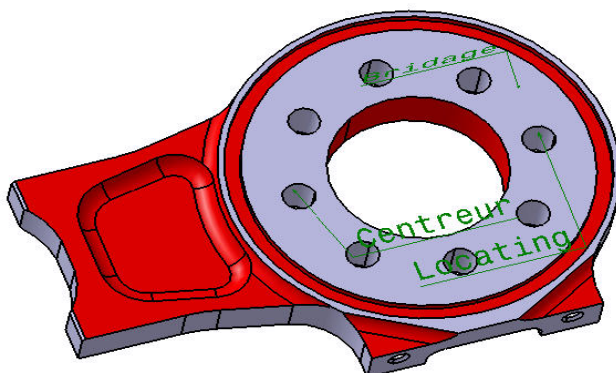
Appui plan sur face inférieure + centreur et locating dans perçages (voir contrat de phase)

**Maintien en position :**

Par bague fixée par vis au travers de deux perçages diamétralement opposés

**Observations :**

Montage réalisé sur plaque de dimensions 250x200x25.



## Éléments disponibles

Ensemble	Pièce	APEF	Contrat Phase
Part : <input type="checkbox"/> - Drawing : <input type="checkbox"/>	Part : <input checked="" type="checkbox"/> - Drawing : <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

### Travail demandé

**1- Travail préparatoire :**

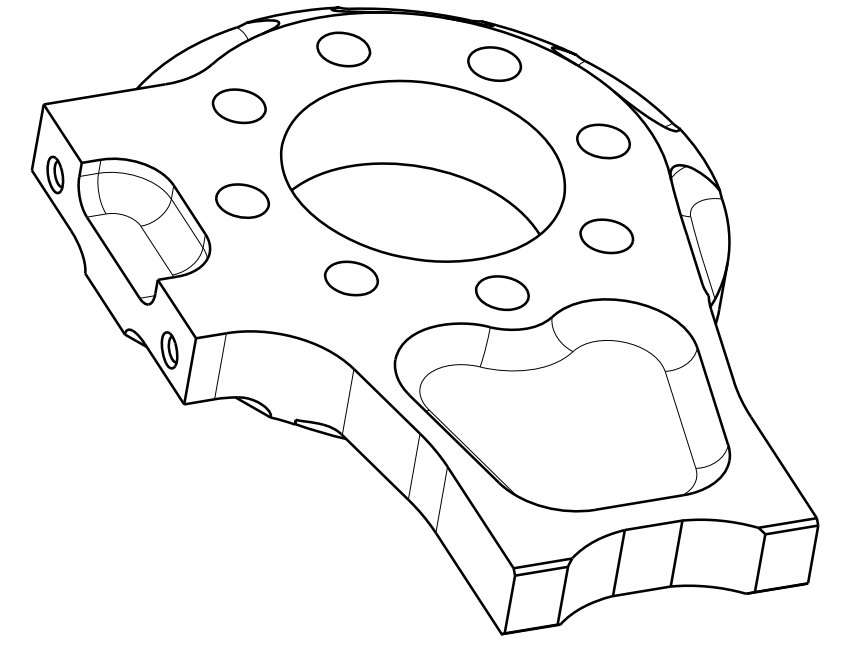
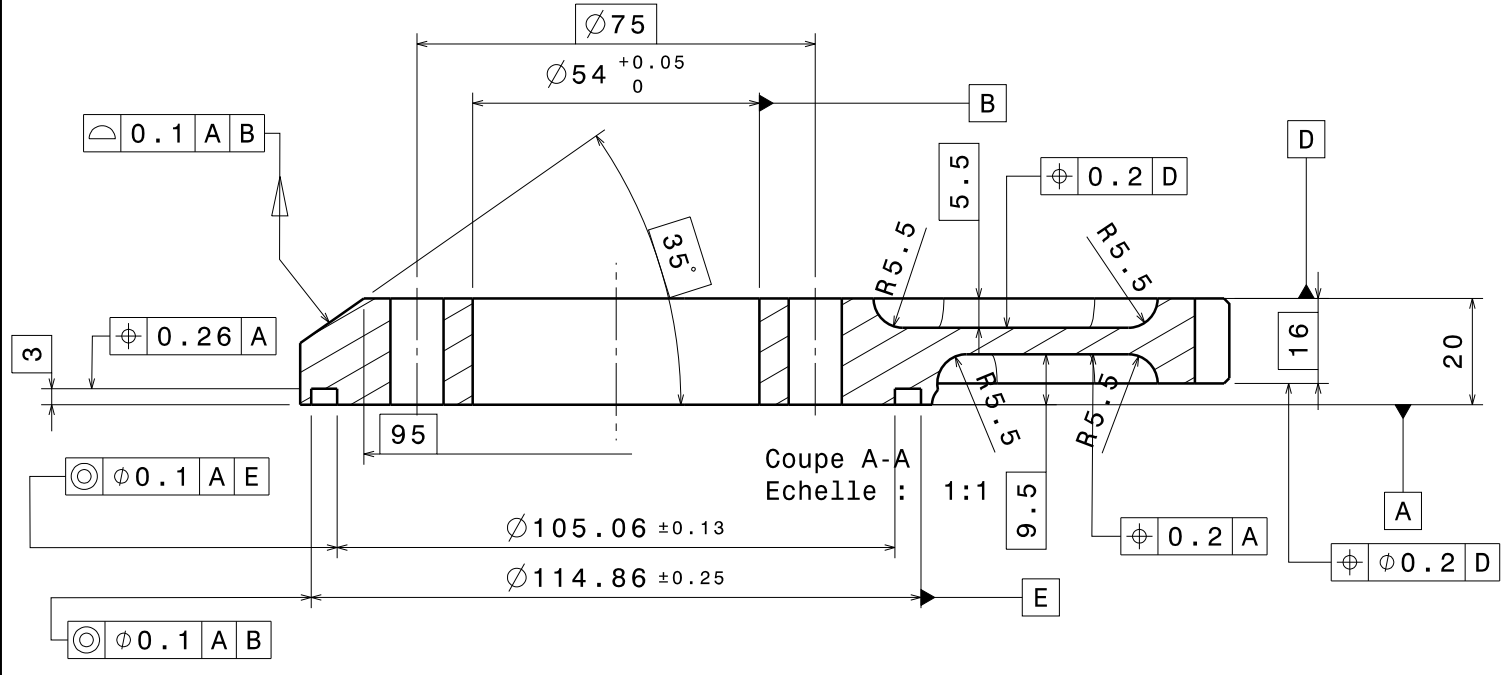
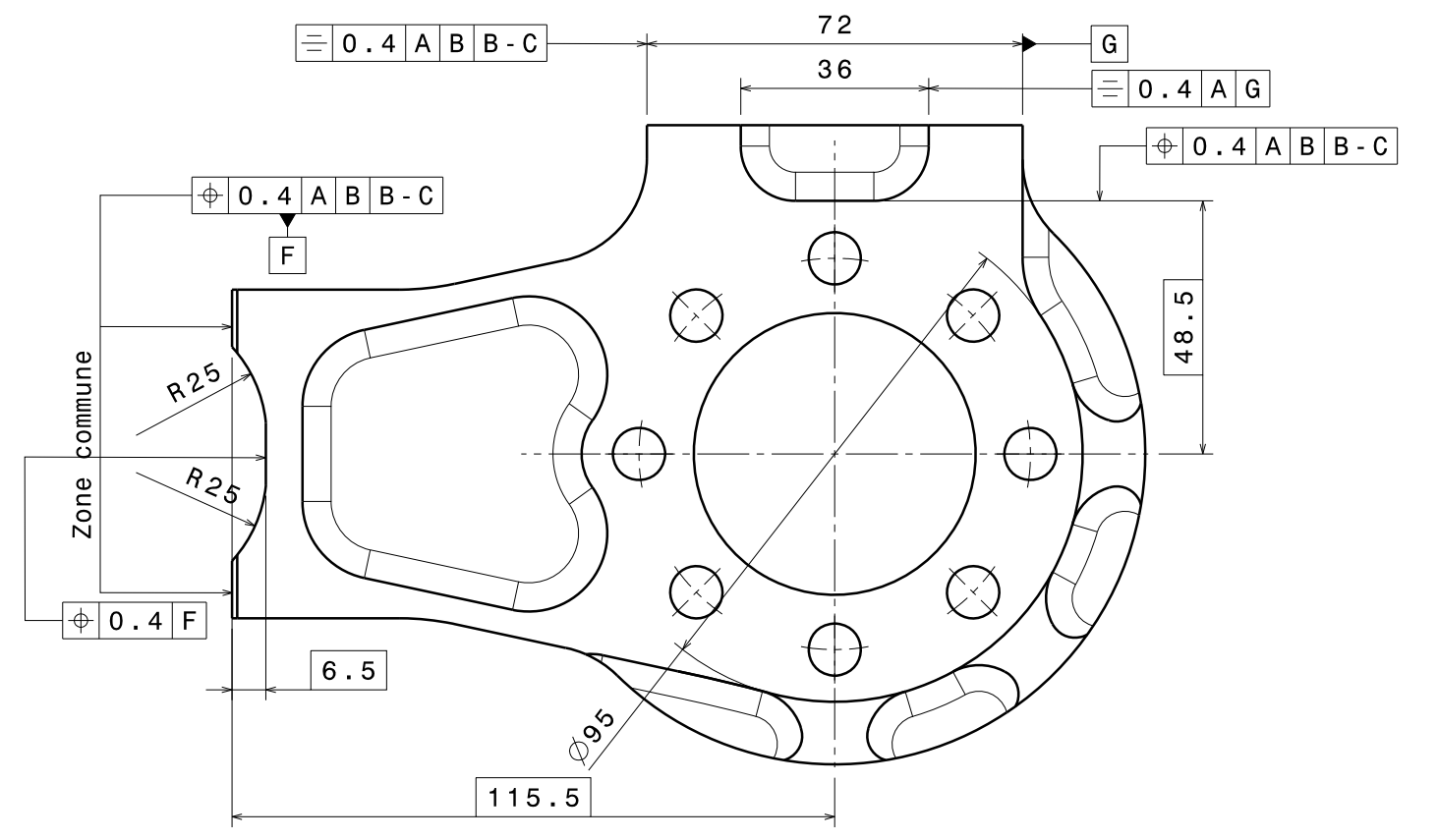
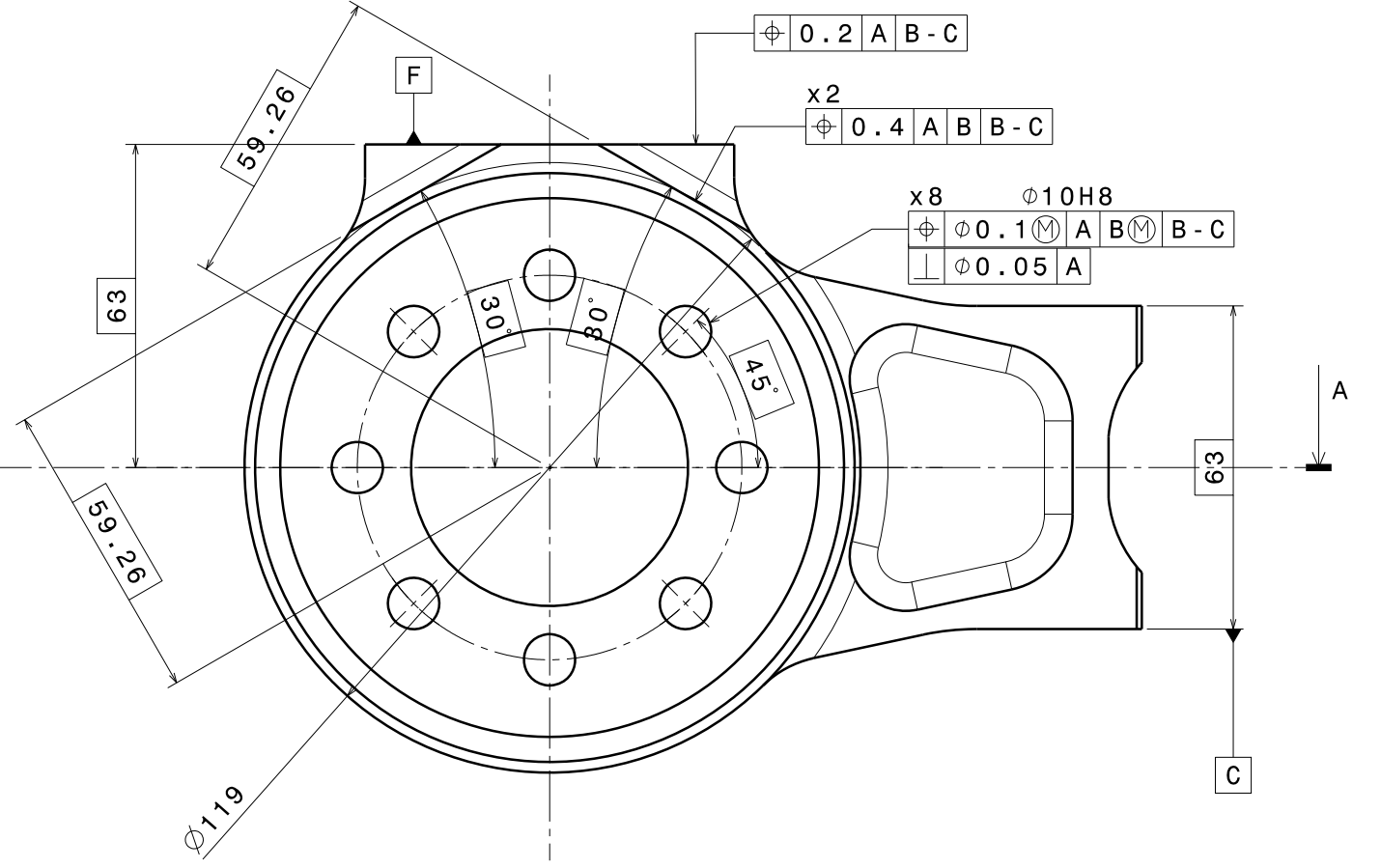
- Étudier une solution permettant le démontage rapide de la pièce.
  - Remarque : il s'agit, par exemple, de démonter rapidement la bague permettant le serrage en s'inspirant de la solution « rondelle fendue »

**2- Définition du montage**

- Définir totalement le montage sur CATIA V5
- Établir les plans
  - du montage
  - de chaque pièce à usiner
- Réaliser une nomenclature du montage

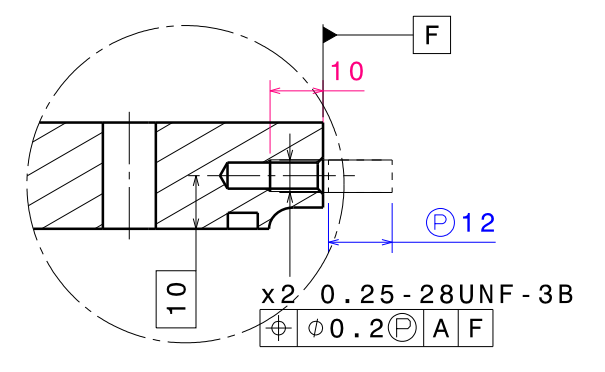
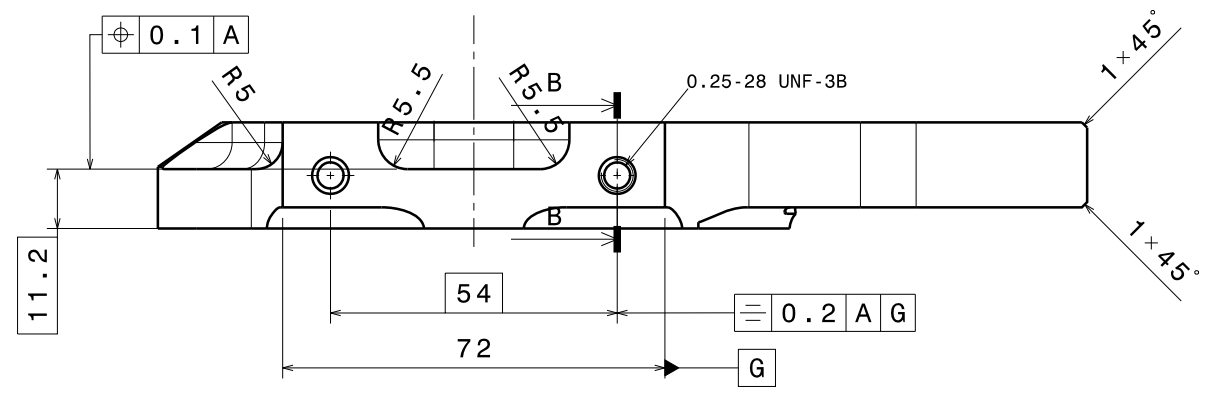
**3- Compléments**

- Préciser le diamètre maximum du centreur utilisé dans le montage ci-dessus
- Compléter le contrat de phase de la phase 20 B
- Proposer un croquis de principe du montage utilisé pour la phase 20 A



Tolérance générale: ISO 2768 mK  
 Poches, évidements rayonnés et contours selon définition numérique  
 Etat de surface général: Ra 3,2  
 Aucune rayure admise

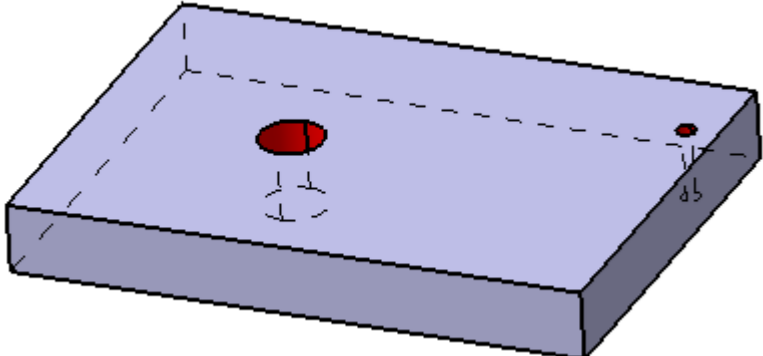
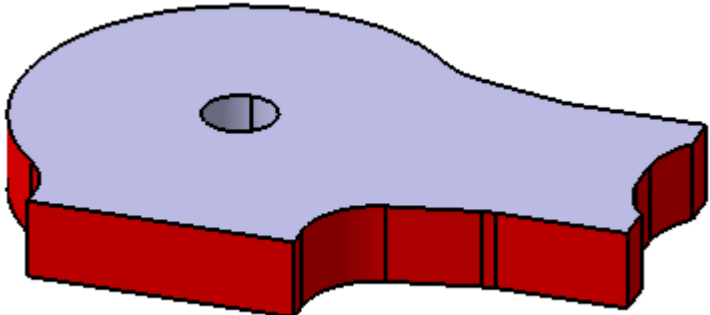
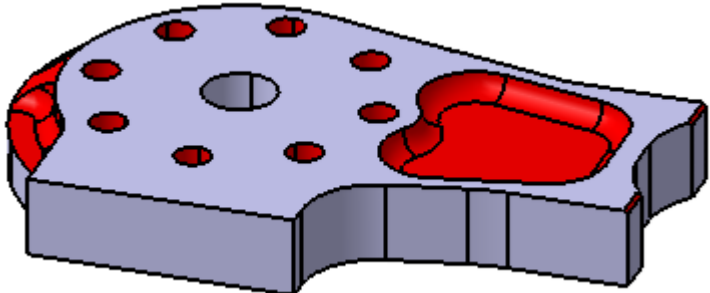
Matière : EN AW-2017 (AU4G)



DESIGNED BY: Gilbert IGNATIO		I	-
DATE: 10/11/2006		H	-
CHECKED BY: XXX	<b>Levier d'amortisseur</b>	G	-
DATE: XXX		F	-
SIZE: <b>A2</b>	Lycée Jean Moulin BEZIERS	E	-
SCALE: <b>1:1</b>	Matière: Alu 2017	D	-
		C	-
		B	-
		A	-

Train d'atterrissage A380  
 U62 BTS Productique 2007 1/1

This drawing is our property; it can't be reproduced or communicated without our written agreement.

<p><b>PH 00</b></p> <p><b>FRAISAGE CUV</b></p> <p>Phase de préparation : Pointage et perçage de deux trous : Diamètre 20 et diamètre 6</p> <p>Montage en étai</p>	
<p><b>PH10</b></p> <p><b>Découpage au fil (Electroérosion)</b></p>	
<p><b>PH20 A</b></p> <p><b>FRAISAGE CUV UGV</b></p> <p>Balayage et perçage, alésage</p> <p>Montage M4</p>	
<p><b>PH20 B</b></p> <p><b>FRAISAGE CUV UGV</b></p> <p>Balayage et alésage par contournage</p> <p>Montage M5</p>	