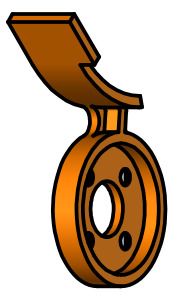
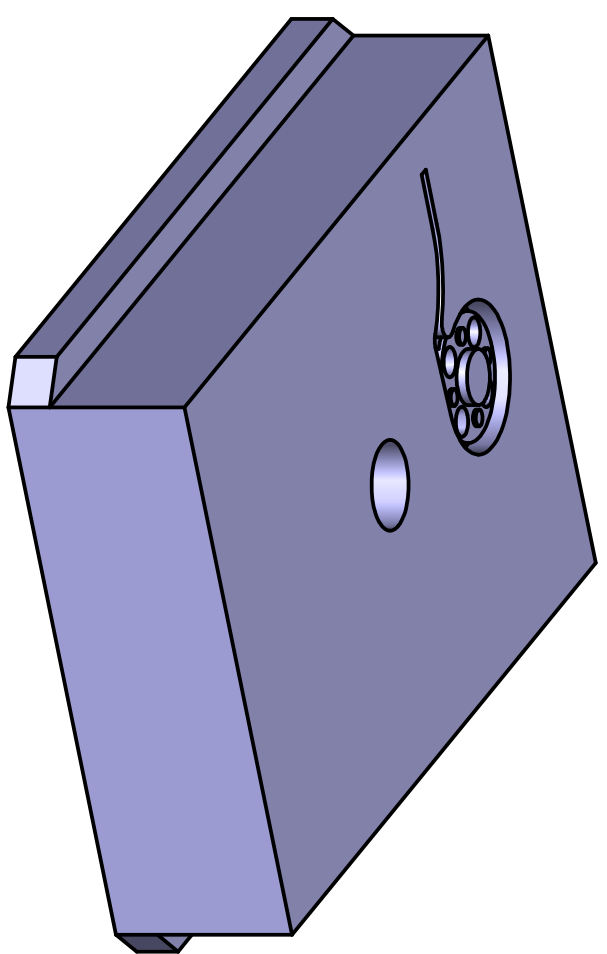
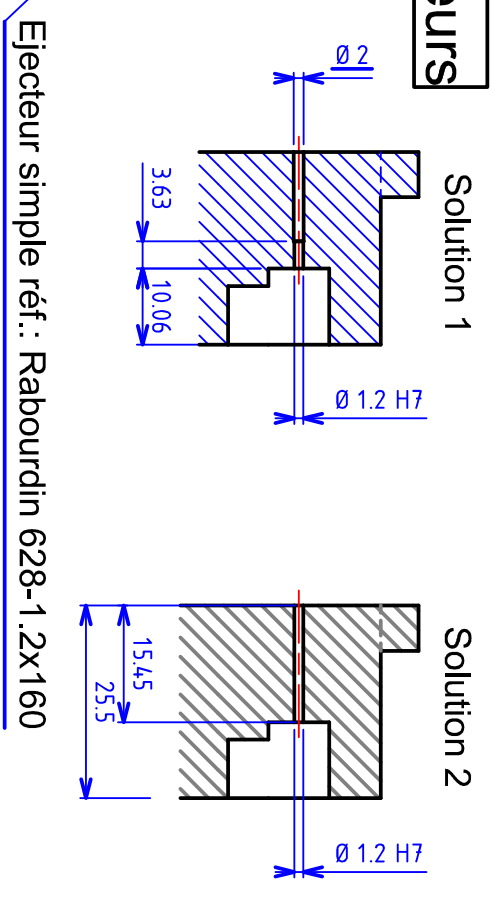
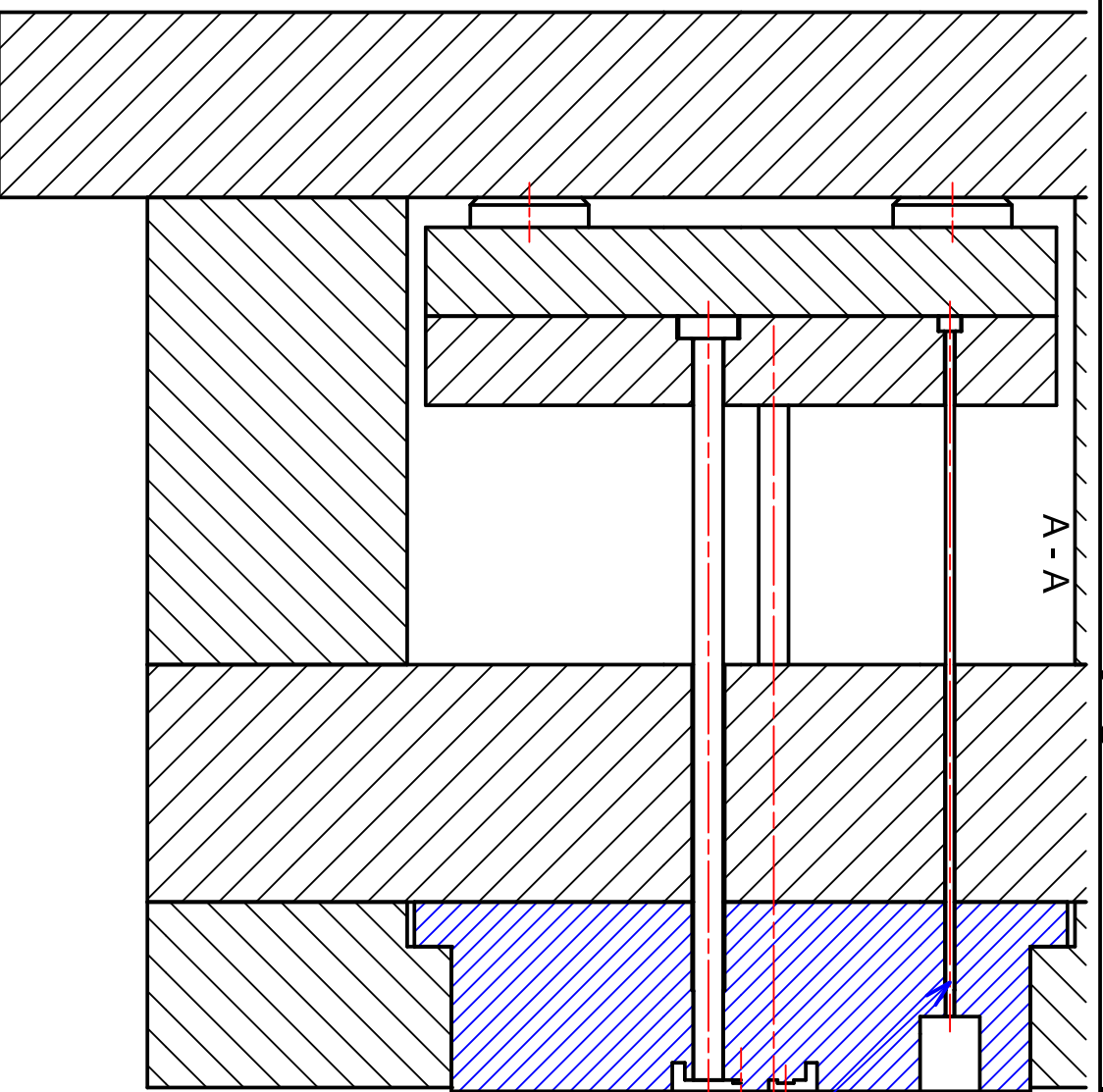
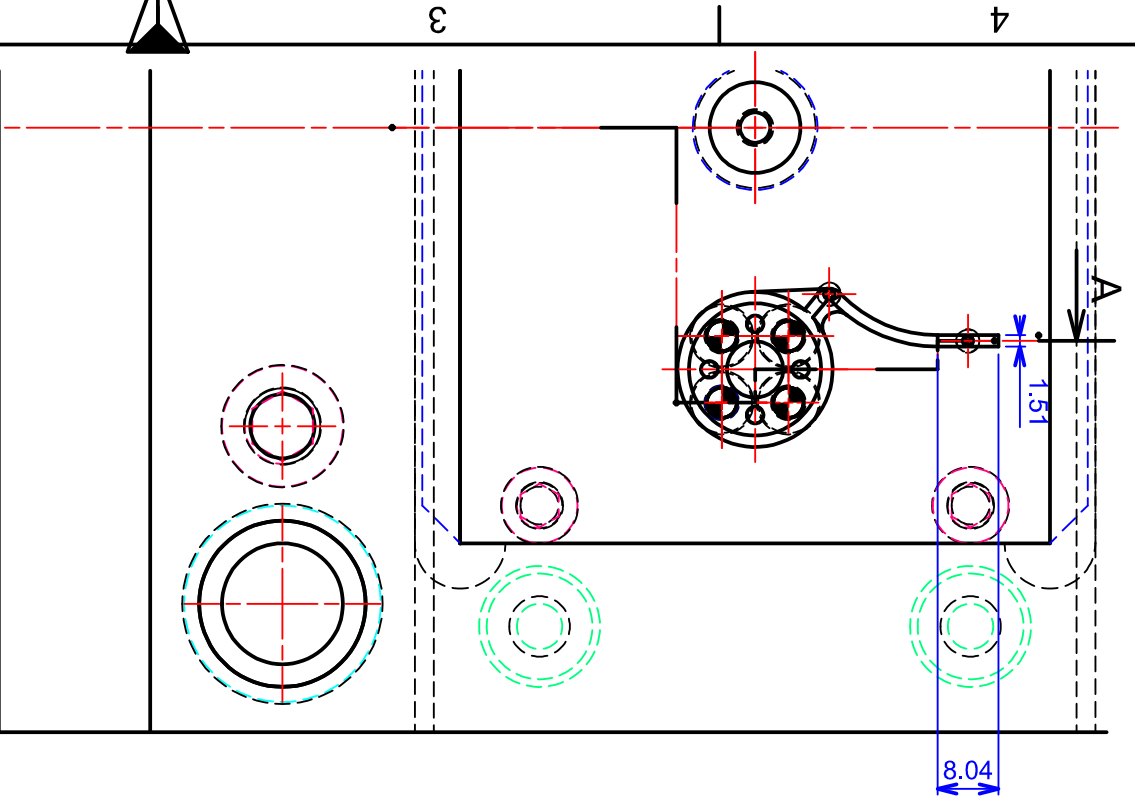


Exercice de fabrication : Perçage de trous d'éjecteurs



- 1ère Partie - Conception de l'outillage**
 Pour éjecter le doigt mobile de la pince, on place un éjecteur Ø1.2 sur l'extrémité du doigt (largeur 1.5).
 - Deux solutions de fabrication sont envisageables. Alésage débouchant dans un trou Ø 2 ou guidage sur toute la longueur.
 Quelle solution choisissez-vous (1 ou 2) ? Argumentez :
- Si cette solution d'éjection s'avère insuffisante, quelle modification proposez-vous pour améliorer l'éjection dans cette zone ?

- 2ème partie - Outils et opérations**
 - Pour obtenir la tolérance H7 sur le trou, quel est l'outil de finition ?
- Quel diamètre de foret choisissez-vous ?
- Faut-il prévoir une opération préliminaire au perçage ? Pourquoi ?
- Le trou se trouve au fond de la cavité de largeur 1,51. Faut-il le réaliser avant ou après la cavité ?

- 3ème partie - Conditions de coupe**
 - Quelle vitesse de coupe choisissez-vous pour le perçage (foret ARS - pièce EN AW 2017) ?
- Quelle fréquence de rotation choisissez-vous sur centre d'usinage 0 - 12.000 tr/mn ?
- Quelle avance par tour choisissez-vous ?

- 4ème partie - Programmation**
 - Si la FAO demande l'avance par dent, quelle valeur entrez-vous ?
- Quel cycle de programme va être généré en code ISO : G81, G83 ... ?

NOM Prénom :

Date :

<http://livet.cim.free.fr>

Création : 27/02/2013

