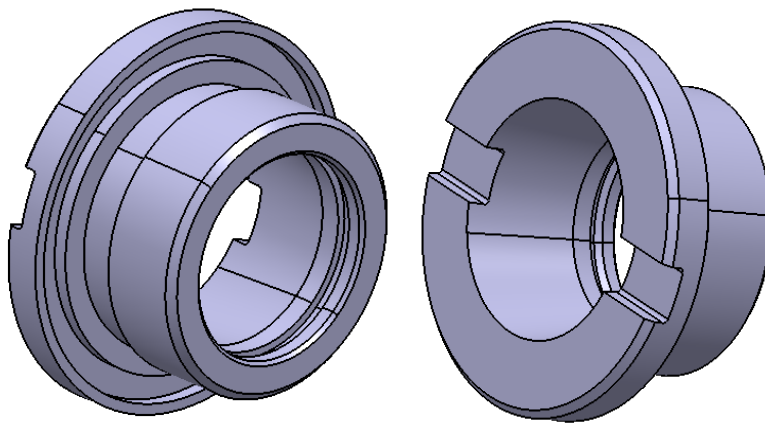


Concevoir le processus de réalisation de la pièce : CALE POMPE

Mise en situation :

La pièce à étudier fait partie d'un élément de pompe d'équipement de bateau.



L'évaluation portera sur les deux points suivants :

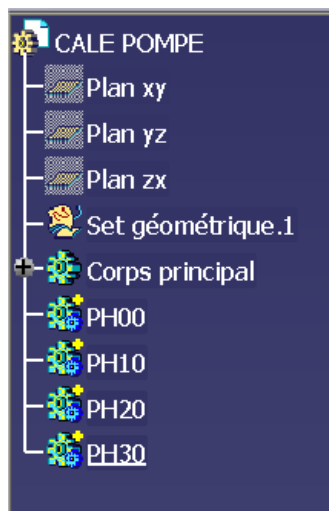
A partir du modèle 3d , nom de fichier :cale pompe.catpart

1. Réaliser les quatre corps de pièces définissant la gamme d'usinage de la pièce.
2. Réaliser le process de la phase 20. **Important** : la gorge frontale de largeur 5H8 n'est pas à réaliser.
3. Réaliser le process de la phase 30.

Remarques : vous devez vous appuyer sur les sujets précédemment étudiés et notamment les Tutorials de prise en main de la FAO CATIA

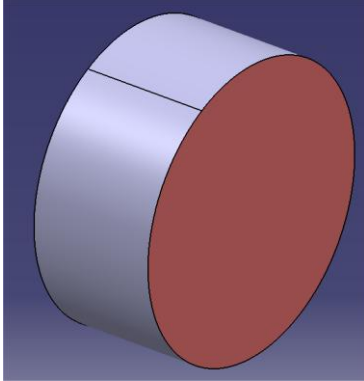
Le brut est un lopin en acier inoxydable : X3CrNi18-12 (316L) de diamètre 80mm et de longueur 34mm

Durée : 2h

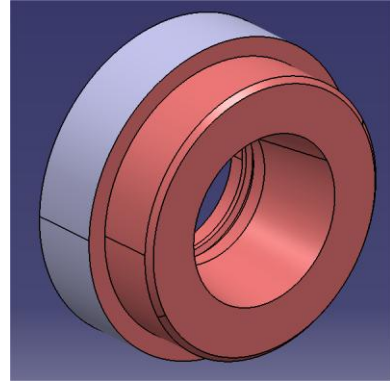


Gamme d'usinage :

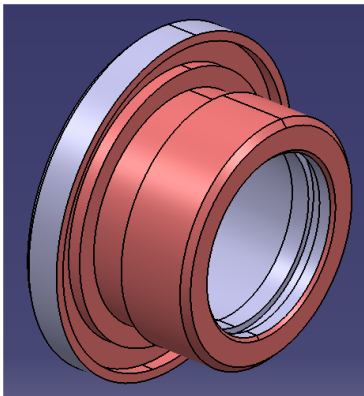
Débit :



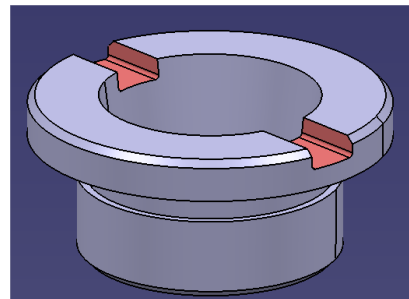
Ph10 :



Ph20 :



Ph30 :



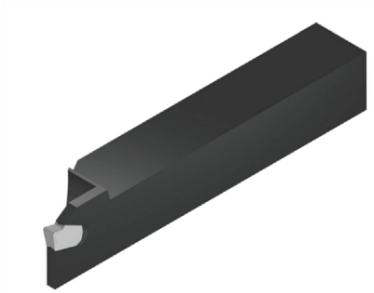
Outils employés en phase 10 :



REF.		h=h ₁	b	L ₁	L ₂	f
PCLN	R/L 1616 H09	16	16	100	25	20
PCLN	R/L 2020 K09	20	20	125	27	25
PCLN	R/L 2525 M09	25	25	150	27	32
PCLN	R/L 1616 H12	16	16	100	26	20
PCLN	R/L 2020 K12 ●	20	20	125	28	25
PCLN	R/L 2525 M12 ●	25	25	150	28	32
PCLN	R/L 3225 P12	32	25	170	28	32
PCLN	R/L 3232 P12	32	32	170	28	40
PCLN	R/L 2525 M16	25	25	150	34	32
PCLN	R/L 3225 P16	32	25	170	34	32
PCLN	R/L 3232 P16	32	32	170	34	40
PCLN	R/L 4040 S16	40	40	250	34	50



REF.		h=h ₁	b	L ₁	L ₂	f
PDJN	R/L 1616 H11	16	16	100	28	20
PDJN	R/L 2020 K11	20	20	125	28	25
PDJN	R/L 2525 M11	25	25	150	28	32
PDJN	R/L 3225 P11	32	25	170	28	32
PDJN	R/L 2020 K15 ●	20	20	125	34	25
PDJN	R/L 2525 M15 ●	25	25	150	34	32
PDJN	R/L 3225 P15	32	25	170	34	32
PDJN	R/L 3232 P15	32	32	170	34	40
PDJN	R/L 4025 R15	40	25	200	34	32



REF.		h=h ₁	b	L ₁	L ₂	B
XLCF	R/L 1010 J02	10	10	110	18	2
XLCF	R/L 1212 J02 ●	12	12	110	18	2
XLCF	R/L 1612 J03 ●	16	12	110	20	3
XLCF	R/L 1612 J04	16	12	110	20	4
XLCF	R/L 2012 K03	20	12	125	20	3
XLCF	R/L 2012 K04	20	12	125	20	4
XLCF	R/L 2020 K03	20	20	125	20	3
XLCF	R/L 2020 K04	20	20	125	20	4
XLCF	R/L 2525 M03	25	25	150	20	3

Porte outil de filetage :



Outils employés en phase 20 :

T1 :Fraise d'ébauche : Ø10

T2 : Fraise de finition : Ø10

