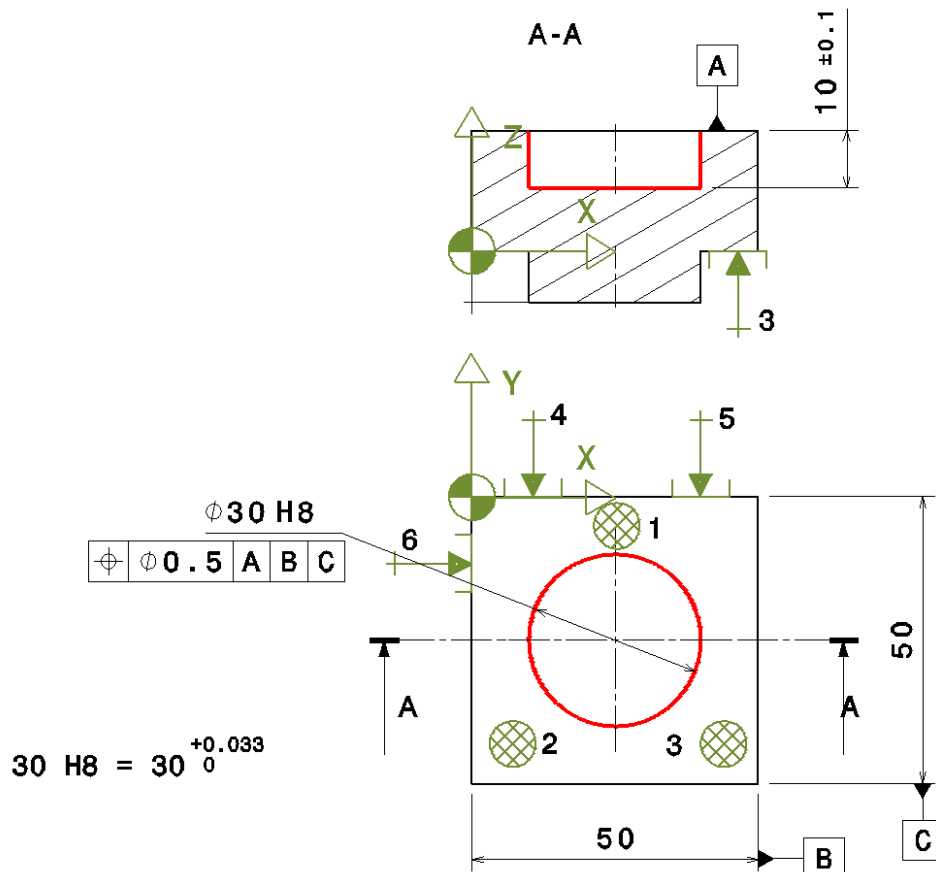
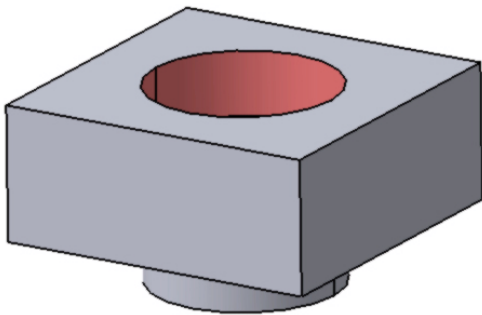


Objectif : Obtention en fraisage d'un alésage de qualité H8 par contournage

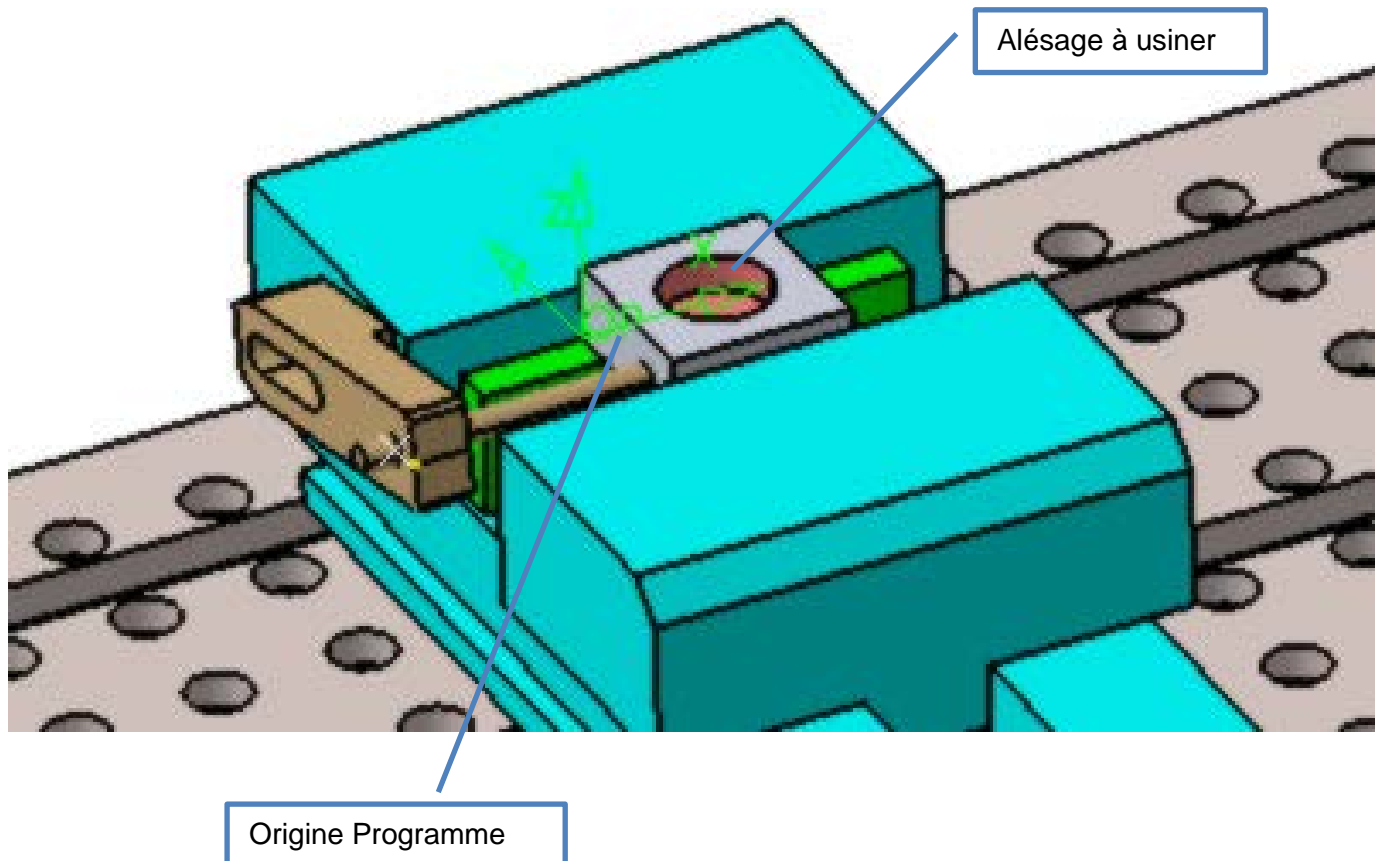
Machine : HAAS VF1
Outil coupant : Fraise d'ébauche deux tailles diamètre 20 mm
 Fraise de finition carbure monobloc deux tailles diamètre 12 mm
Pièce brute : Carré Ext (pièces réalisées lors des TP précédents)
Pièce finie : Pièce rainurée



Activités :

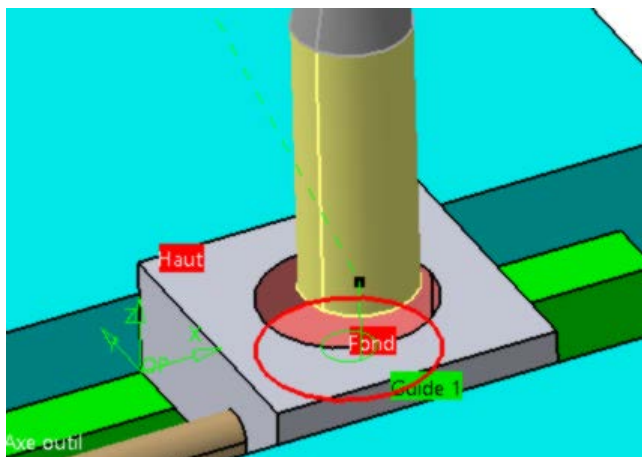
Préparation :

- Mettre en route le centre d'usinage.
- Equiper et mesurer l'outil n°1 (fraise d'ébauche diamètre 20)
- Equiper et mesurer l'outil n°2 (fraise de finition diamètre 12)
- Renseigner la machine des dimensions outils (page outils)
- IMPORTANT : Pour l'outil : fraise de diamètre 12mm, SAISIR dans la colonne « rayon » : 6.1 mm
- Appeler le programme CN n° 4060
- Equiper la table de la machine suivant l'image page suivante

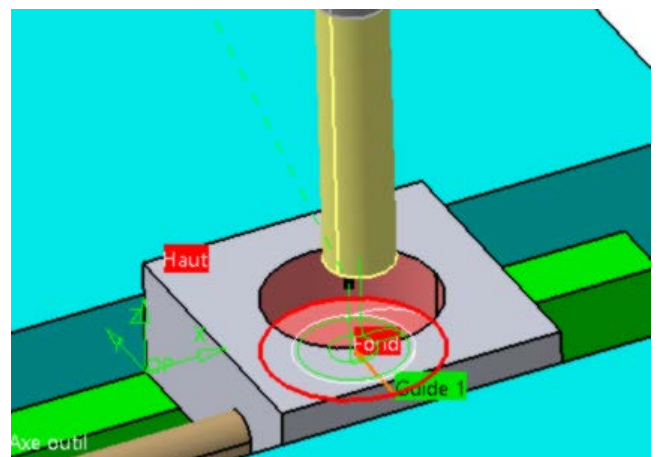


Usinage :

Réalisation de l'ébauche :



Finition des deux flancs en une passe :



Contrôle sur poste :

Surtout ne pas démonter la pièce de l'étau !

- Faire la vérification de la cote de diamètre intérieur avec un micromètre d'intérieur.
- Effectuer au préalable la vérification de l'étalonnage de l'appareil.

Correction :

- Apporter les corrections nécessaires dans la page outil de manière à obtenir une largeur de rainure dans la tolérance demandée.
- Remarque : la correction peut aussi être apportée sur la longueur de l'outil
- Usinage corrigé :
 - Effectuer une reprise de séquence à la ligne de programme correspondant aux passes de finition des flancs
 - Faire autant de fois que nécessaire Jusqu'à l'obtention d'une pièce bonne.

Fiche de préparation du poste

- Rédiger la fiche de préparation du poste (voir « fiche prepa poste CU.xlsx »)

Compte rendu :

Réaliser le compte rendu des différentes activités (sous forme informatique) et préparer un diaporama en vue d'une présentation orale.

Rappel : l'objectif du TP est l'obtention d'un alésage de qualité 8..

Programme CN :

