

Définition du projet

Intitulé du projet : 5- Dispositif de remplissage – **Embout raccord 24H**

Objectif :

Après avoir analysé et éventuellement corrigé la définition préliminaire des pièces, il est demandé de concevoir et d'initialiser leur processus de réalisation.

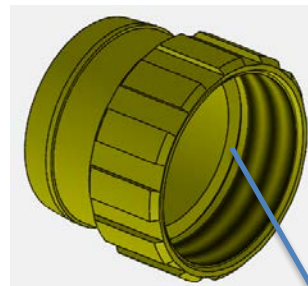
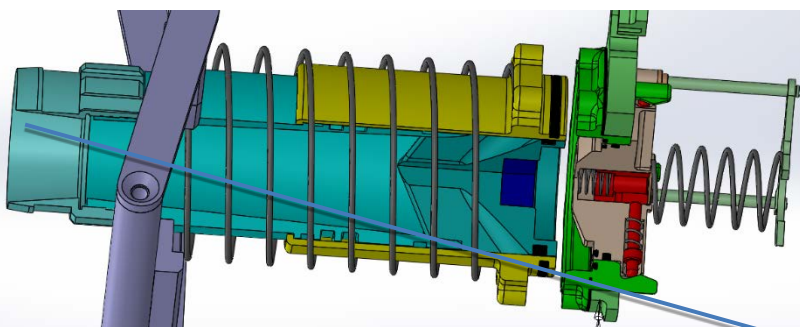
Description :

En compétition moto d'endurance, le ravitaillement en carburant est effectué lors des rentrées aux stands. Le technicien chargé du ravitaillement utilise un dispositif de remplissage qui diffère selon les réservoirs d'essence équipés en mono-vanne ou en double vannes. L'ensemble proposé en étude est un système pour double vannes 3 pouces d'entraxe 112.8mm.



Présentation de la pièce à étudier :

L'objet de l'étude concerne le Bouchon VF inf :



Embout raccord
24H

Cahier des charges :

Les formes et les contraintes dimensionnelles définies par les dessins de définition sont à respecter. Cependant toutes suggestions qui permettraient de favoriser la réalisation des pièces, de réduire le coût de réalisation sont à proposer. Après une évaluation de leur pertinence elles peuvent être adoptées si accord des enseignants.

Série :

La production est une fabrication par lots mensuels de 10 ensembles renouvelables pendant 1an soit :

- 20 Embout raccord 24H

Matériau, Alliage d'aluminium : EN AW 7075

Définition du groupe de projet

Equipe pédagogique :

Référent 1	Référent 2	Autres enseignants associés au projet			
G Ignatio	JG Barreau	C Nayral			

Nombre d'étudiants : 1

Candidat A		
Malik KRIM		

Contrat individuel

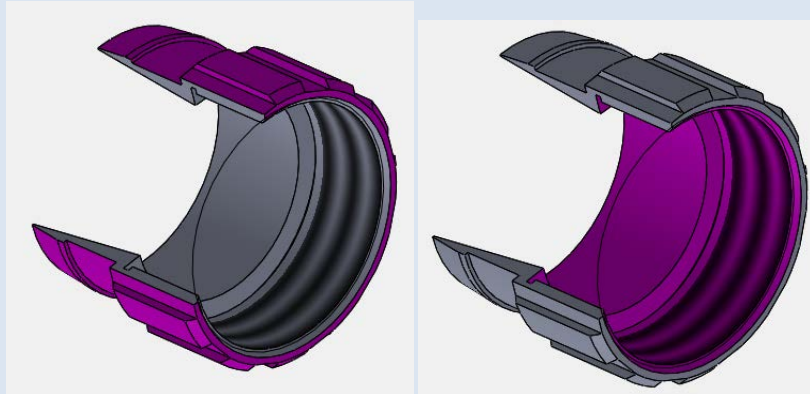
Tâches demandées :

Activité	Responsable de l'activité			Revue de projet concernée	Evaluation
	Candidat A				
ACTIVITE 1 : Analyser le dossier de conception préliminaire d'une affaire	Activité commune			1	Equipe pédagogique
ACTIVITE 2 : Concevoir et décrire un processus prévisionnel de réalisation	Activité commune			1	Equipe pédagogique
ACTIVITE 3 : Concevoir un porte-pièce spécifique (voir annexe)	Activité commune			2	Equipe pédagogique
ACTIVITE 4 : Valider une partie du processus par l'expérimentation	OUI			2	Equipe pédagogique
ACTIVITE 5 : Valider le processus par simulation	OUI			2	Equipe pédagogique
ACTIVITE 6 : Tester le processus	OUI			2	Equipe pédagogique
ACTIVITE 7 : Proposer des améliorations du processus en termes de coûts, qualités et délai	OUI				Soutenance orale
ACTIVITE 8 : Planifier une production	OUI				Soutenance orale
ACTIVITE 9 : Définir des indicateurs de suivi	OUI				Soutenance orale

Problématiques spécifiques à chaque candidat :

Il est proposé la répartition prévisionnelle des activités suivante :

Candidat A



Prise de pièce : prise de pièce nécessitant l'utilisation de mors doux+ mandrin de reprise

Tolérances exigeantes : Usinage à la limite de la capacité des moyens mis à la disposition du candidat (H8)

Géométries particulières : réalisation de surfaces aux contraintes dimensionnelles fortes et rugosité faible. Les cannelures peuvent être obtenues avec TCN axe C
Filetage M60x 1.5 7H

Validation du processus : une étude détaillée sera menée (expérimentations indispensables) pour valider le processus de réalisation (gorges, rugosité, cannelures, ...)

Choix d'outils : choix d'outils adaptés à l'usinage des gorges et cannelures et au filetage inter et alésage conique

Contrôle : Définir le plan de surveillance des surfaces concernées par le contrat individuel

Remarque : ces problématiques seront affinées à l'issue de la revue de projet n°1

Conseils méthodologiques

ACTIVITE 1: Analyser le dossier de conception préliminaire d'une affaire

Suggestion d'études à mener:

A partir du dessin des modèles numériques , du dessin d'ensemble et du dessin de définition de la pièce :

- Donner les tolérances chiffrées de chaque cote concernée par la tolérance générale
- Analyser les spécifications géométriques et dimensionnelles critiques ou fonctionnelles de la pièce.
- Relever les états de surfaces critiques et étudier leurs faisabilités à l'aide des moyens de production à disposition
- Relever les formes éventuellement difficiles à réaliser et, le cas échéant, proposer des modifications du dessin de définition.

ACTIVITE 2 : Concevoir et décrire un processus prévisionnel de réalisation

Suggestion d'études à mener :

- Proposer un (ou plusieurs) Avant-Projet d'Etude de Fabrication (APEF) prévisionnel pour la production définie par le sujet.
 - Proposer, parmi les solutions envisagées, une étude de réalisation à partir d'un brut cylindrique
 - Choisir, en accord avec les enseignants, l'APEF à retenir
 - Créer des pièces représentant chaque phase d'usinage et réaliser l'assemblage pour l'APEF retenu
 - Déterminer les dimensions de la matière à livrer et évaluer le coût matière pour la série envisagée.
- Rédiger tous les contrats de phases prévisionnels: Croquis de phases (surfaces usinées, mise en position, axes...)
- Etablir la cotation détaillée de la phase
- Préciser la désignation des opérations d'usinage
- Choisir les outils à employer
- Rechercher les conditions de coupe

ACTIVITE 3 : Concevoir un porte-pièce spécifique (le cas échéant)

Suggestion d'études à mener :

- Etablir, à partir du cahier des charge de la phase, une maquette numérique porte-pièce (format Solidworks)
- Etablir une « mise en plan » intégrant que la cotation d'aptitude à l'emploi du montage
- Etablir une « mise en plan » cotée des pièces à réaliser (format Solidworks)
- Réaliser le montage d'usinage (un recours à une sous-traitance par d'autres étudiants est possible)
- Contrôler le montage

ACTIVITE 4 : Valider une partie du processus par l'expérimentation

Suggestion d'études à mener :

- Réaliser des essais permettant de choisir et valider la stratégie, les outils, les conditions de coupe permettant la réalisation des surfaces imposée par le sujet pour chaque candidat

ACTIVITE 5 : Valider le processus par simulation

Suggestion d'études à mener :

- Etablir sous SolidCAM la (ou les) phases qui vous ont été attribuées.
- Générer et vérifier les programmes CN pour chaque phase d'usinage.

ACTIVITE 6 : Tester le processus

Suggestion d'études à mener :

- Mettre en œuvre un poste d'usinage CN sur lequel les opérations attribuées seront réalisées.
- Produire deux pièces d'essai
- Etablir un tableau de relevés des cotes obtenues et des correctifs apportés
- Mettre au point les opération d'usinages en validant les conditions de coupes.

ACTIVITE 7 : Proposer des améliorations du processus en termes de coûts, qualités et délai

Suggestion d'études à mener :

Partie 1:

- Optimiser les trajectoires outils.
- Organiser le poste de production (Ergonomie, 5S, Sécurité sur le poste, EPI...)
- Etablir la feuille de calcul de cotes de fabrication (résultat d'un travail en équipe ou seul) à partir de SIMU-CF.xlsx
- Elaborer le dossier de production définitif
- Organiser la documentation informatique

Partie 2:

- Rechercher des méthodes d'optimisation du processus liés aux opérations imposées par le contrat individuel qui permettrait de diminuer le coût des pièces
- Proposer de nouveaux APEF, contrats de phases
- Etablir sous SolidCAM les phases d'usinages
- Réaliser une étude comparative entre la réalisation entre l'ancien processus et le ou les nouveaux envisagés

ACTIVITE 8 : Planifier une réalisation

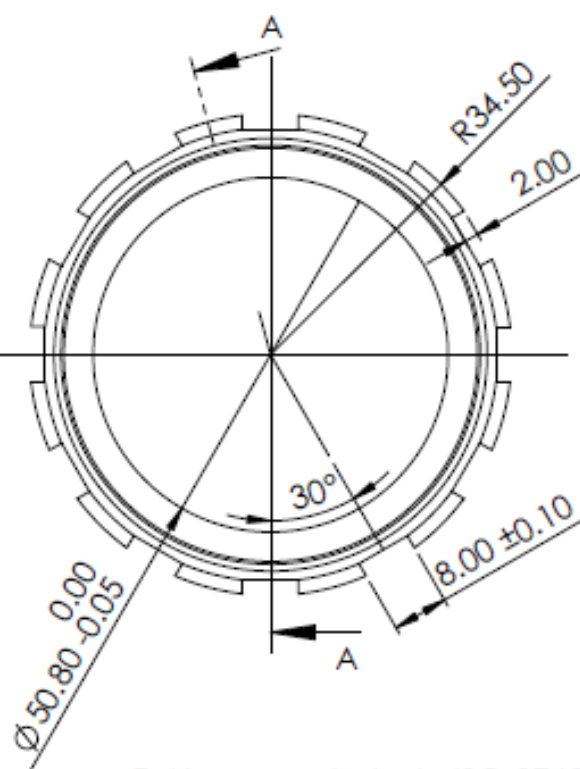
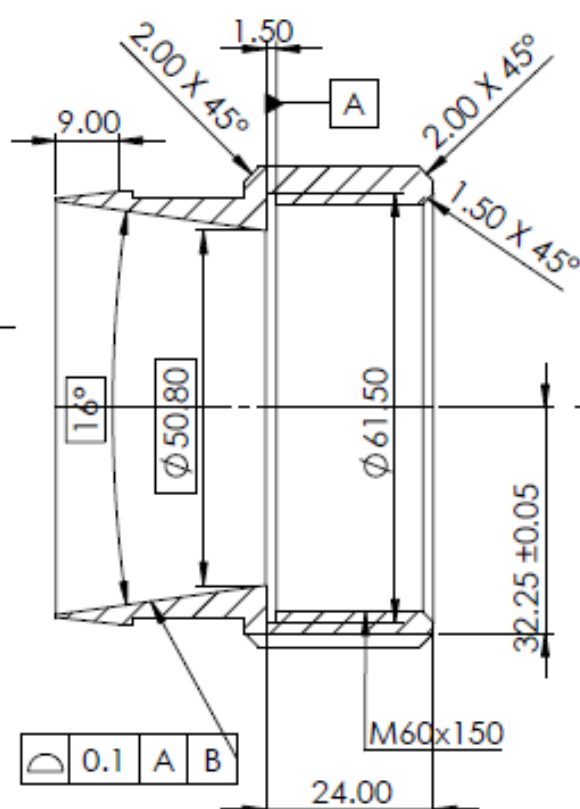
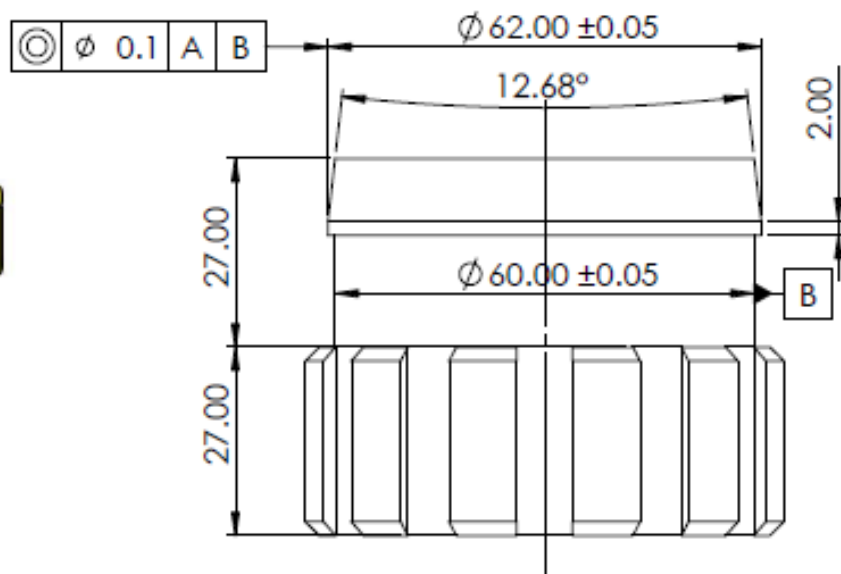
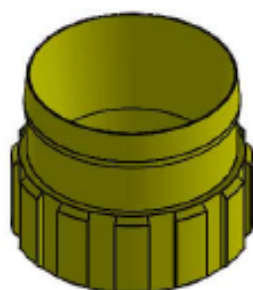
Suggestion d'études à mener :

- Déterminer les temps de préparations pour la mise en production
- Déterminer les temps d'usinages pour un lot de 20 pièces
- Etablir le simogramme de production pour un lot de 20 pièces
- Positionner la production du lot de 20 pièces dans le planning type (calendrier opérationnel)

ACTIVITE 9 : Définir des indicateurs de suivi

Suggestion d'études à mener :

- Choisir et mettre en œuvre les moyens pour le contrôle et la surveillance de :
 - des surfaces attribuées dans le cahier des charges individuel.



Tolérance générale ISO 2768 fK
Etat de surface général Ra3,2

SAUF INDICATION CONTRAIRE:
LES COTES SONT EN MILLIMETRES
ETAT DE SURFACE:
TOLERANCES:
LINEAIRES:
ANGULAIRES:

FINITION:

CASSER LES
ANGLES VFS

NE PAS CHANGER L'ECHELLE

REVISION

E5 CPRP BEZIERS 2020

NOM	SIGNATURE	DATE			
AUTEUR	F.B.	2FG8	30/10/2018		
VERIF.	GI		30/10/19		
APPR.					
FAB.					

TIRE:
embout de raccordement
24H