



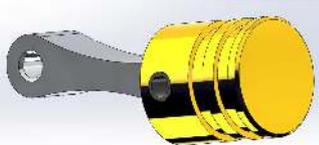
LP les Frères Moreau
BAC TU

PRODUCTIQUE

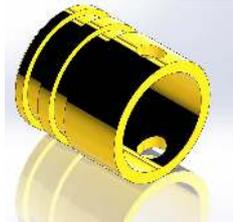
STAGE PRODUCTION FAO PISTON



ENSEMBLE: Porte clef piston



PIECES: PISTON



But :

- Dessiner le Piston avec Solidworks
- Choisir les outils
- Réaliser les opérations d'usinage

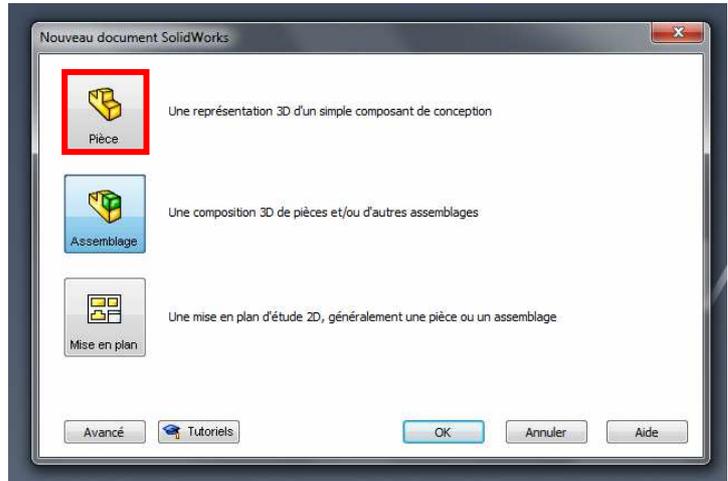
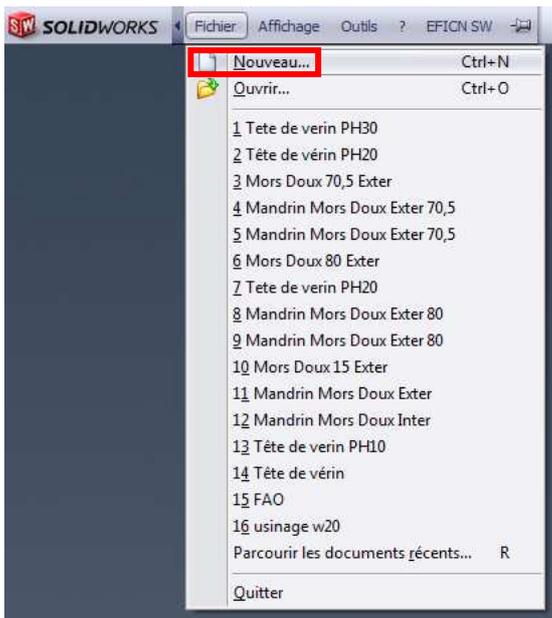
On donne :

- Logiciel SolidWorks
- Un tutoriel PDF

On demande :

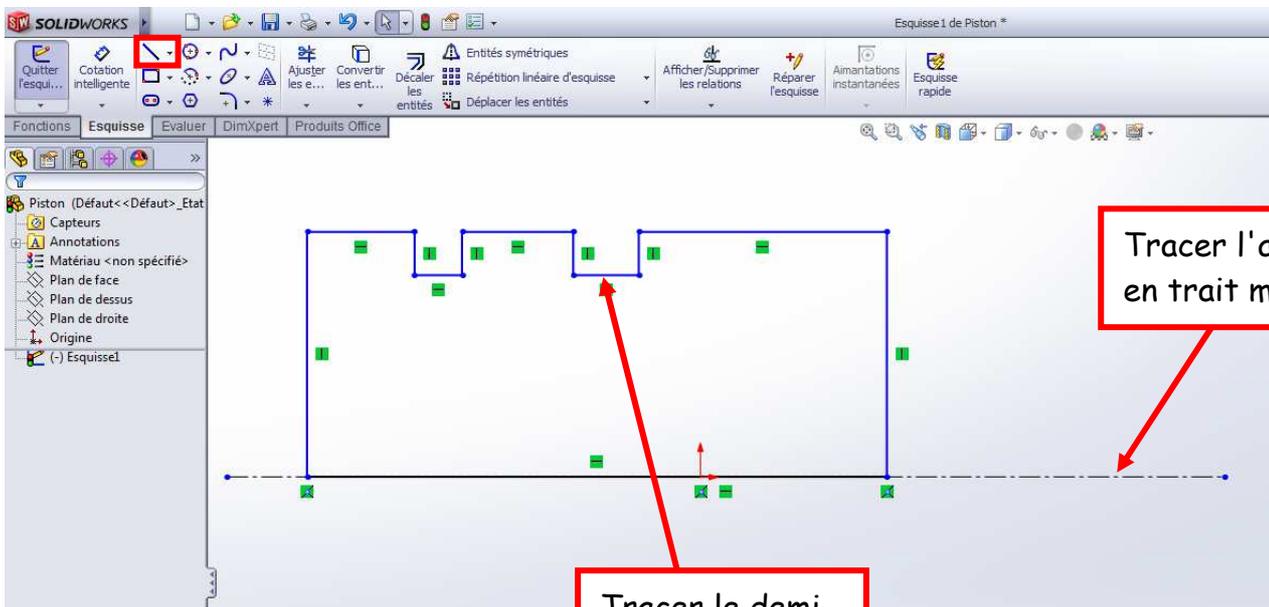
- Réaliser la FAO complète du Piston

I Créer un fichier pièce



II Dessiner l'esquisse

Choisir le plan de face.

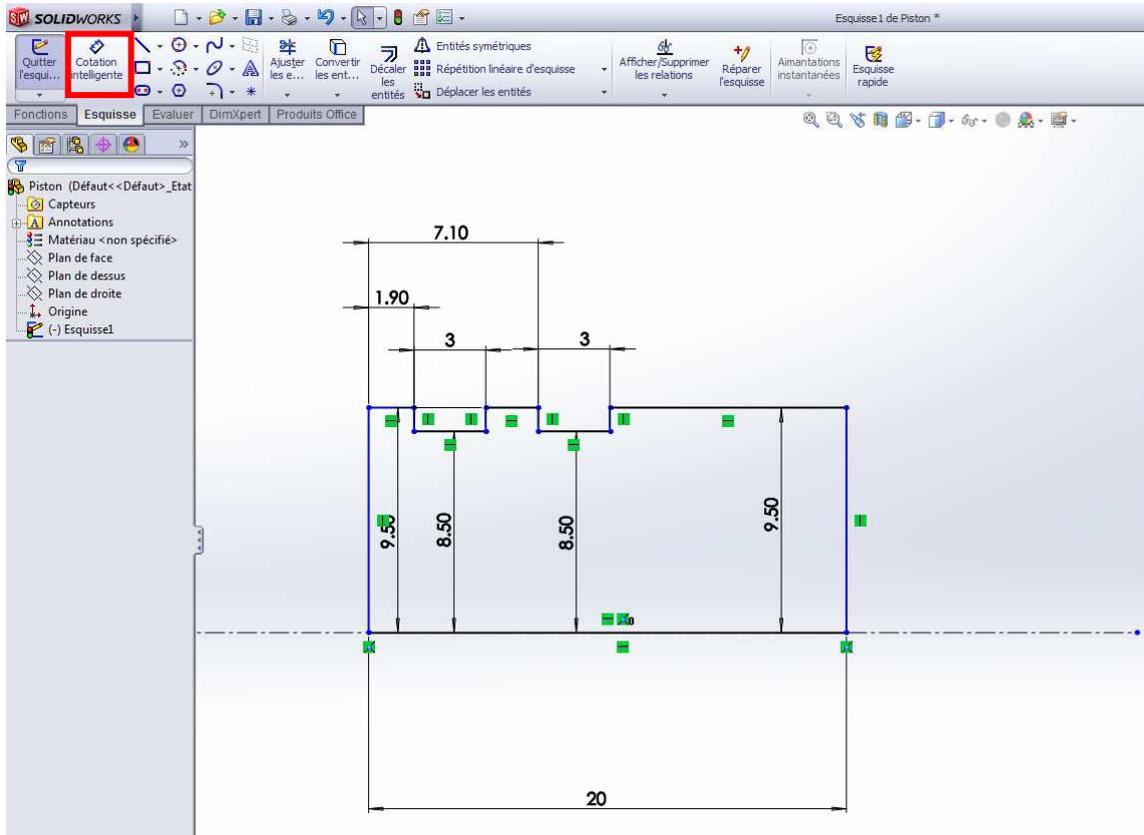


Tracer le demi profile fermé

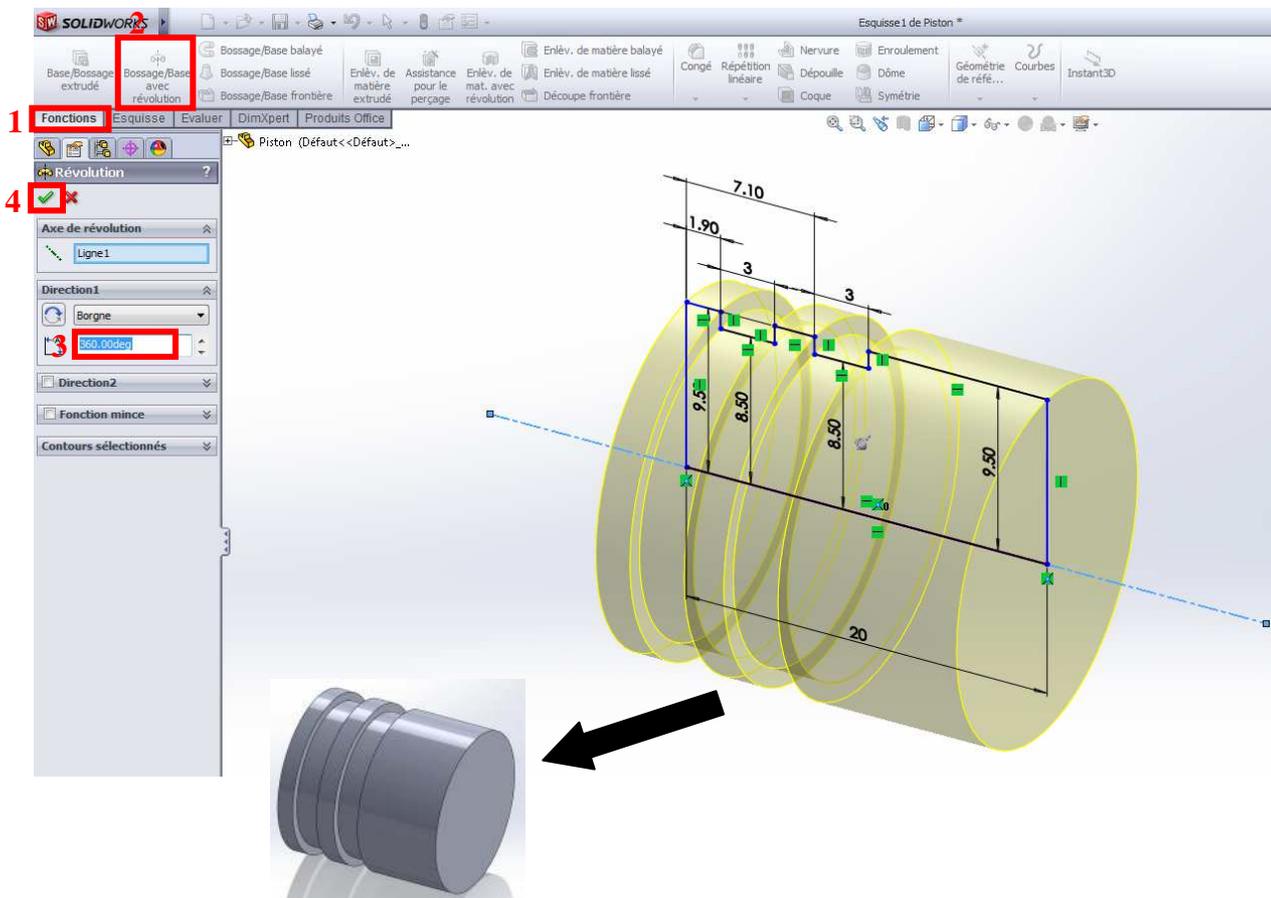
Tracer l'axe en trait mixte

III Coter votre esquisse

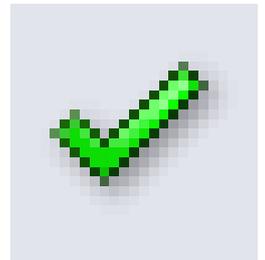
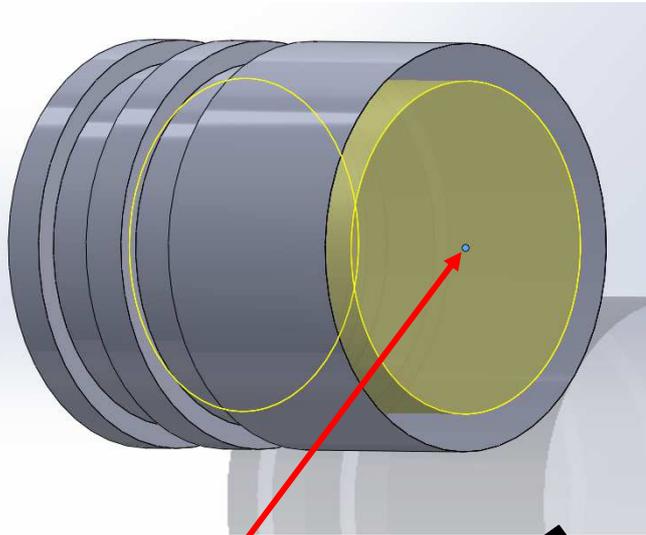
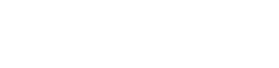
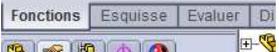
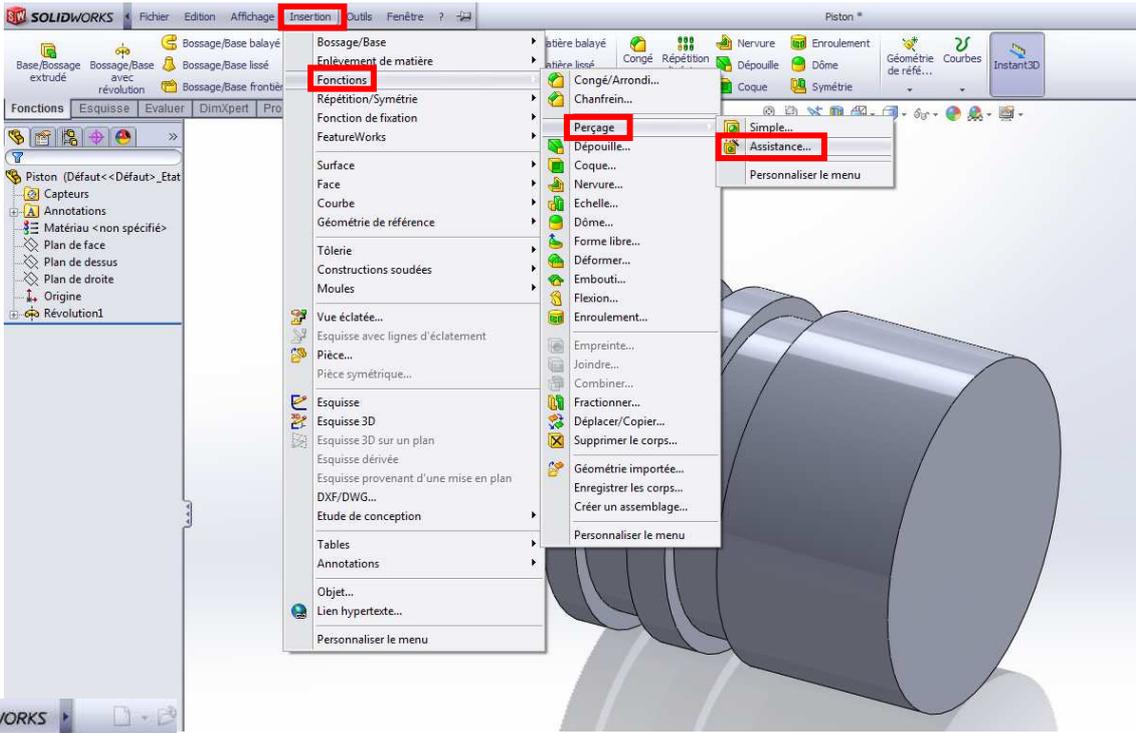
Placer les cotes sur votre esquisse comme ci dessous.



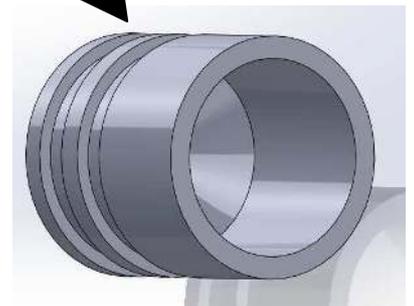
Utiliser la fonction Bossage/Base avec Révolution



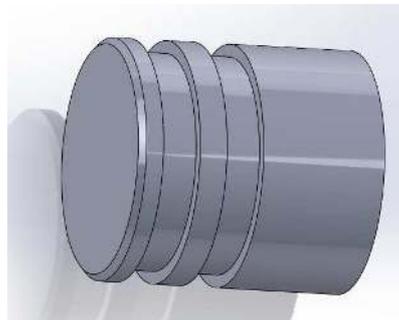
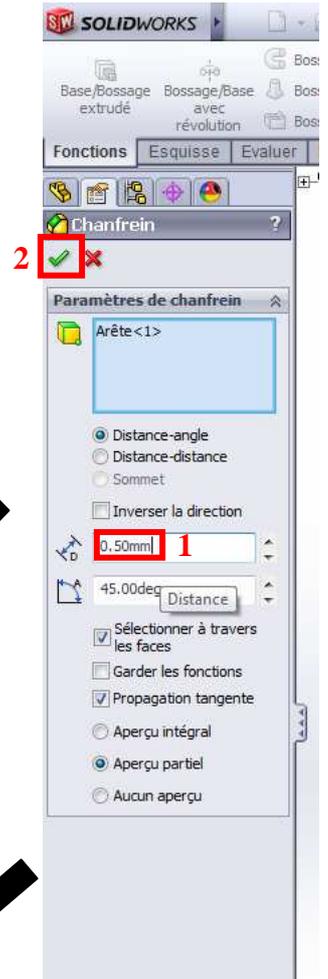
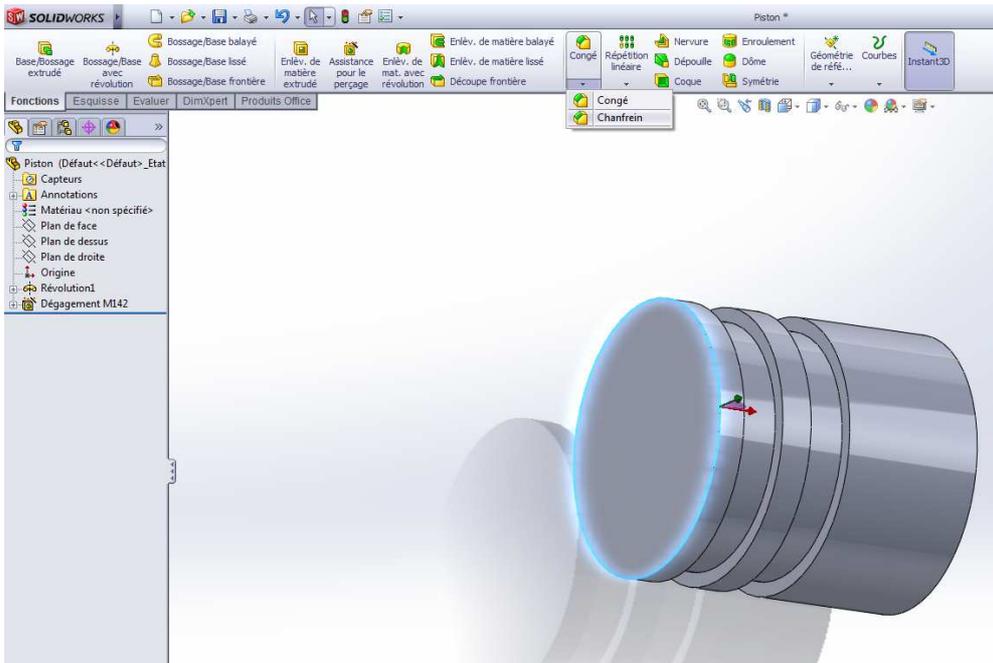
III Réalisation du perçage



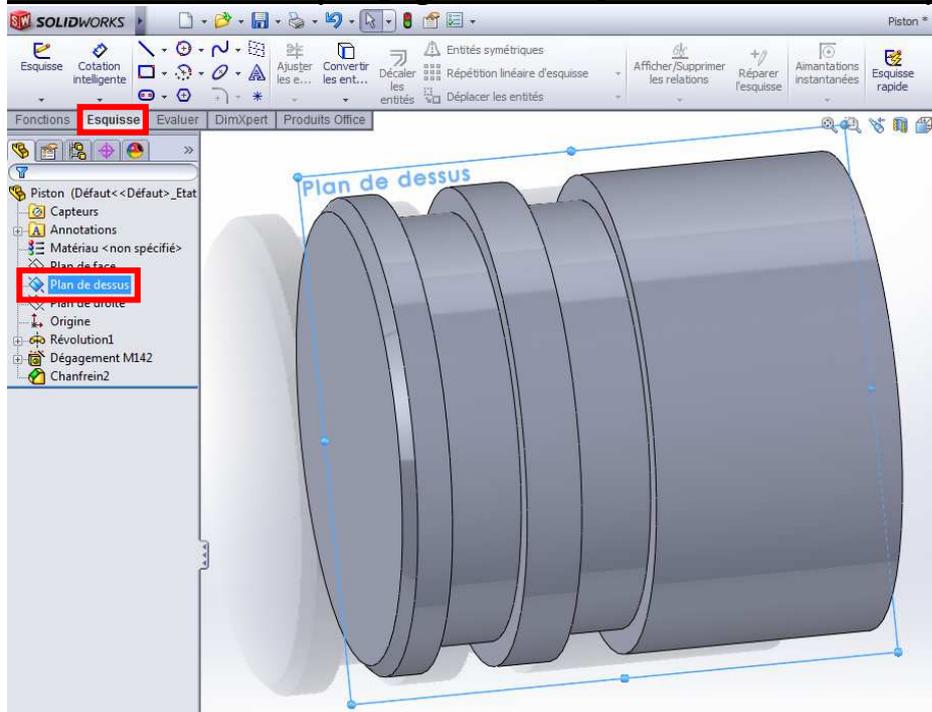
7 Trouver le centre et cliquer

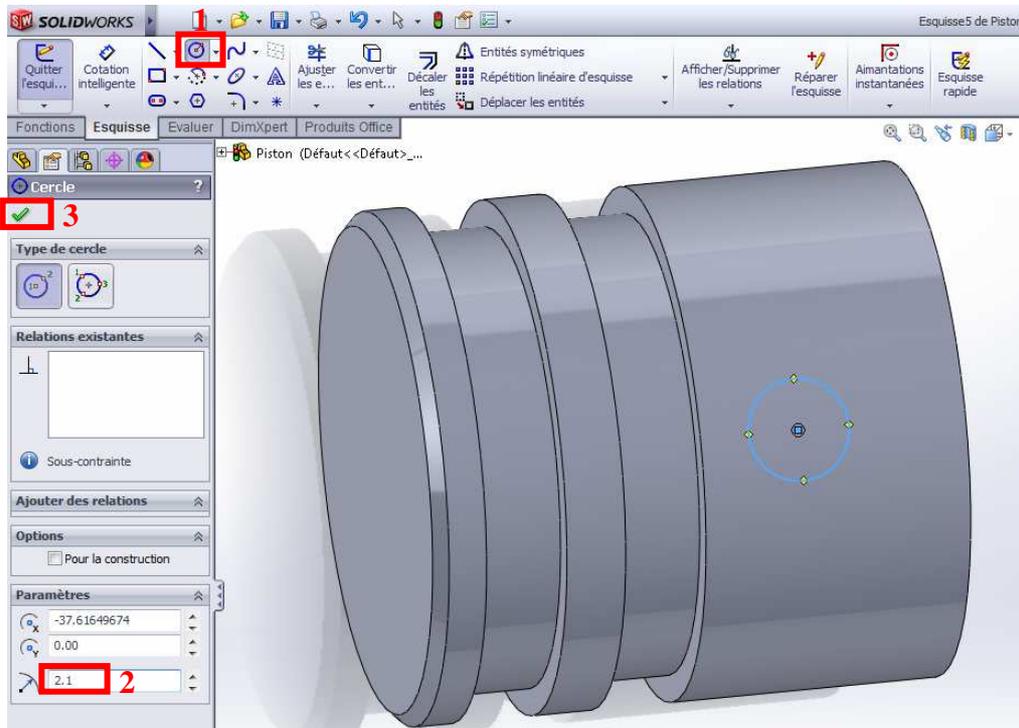


IV Réalisation du chanfrein

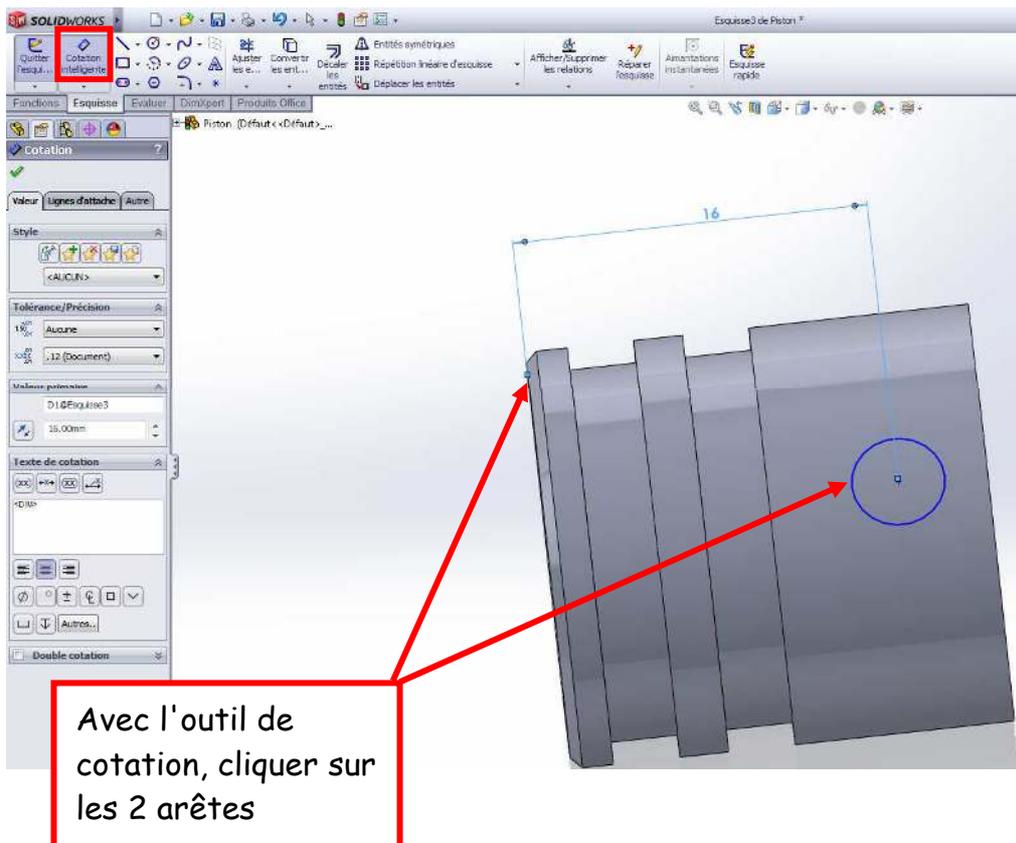


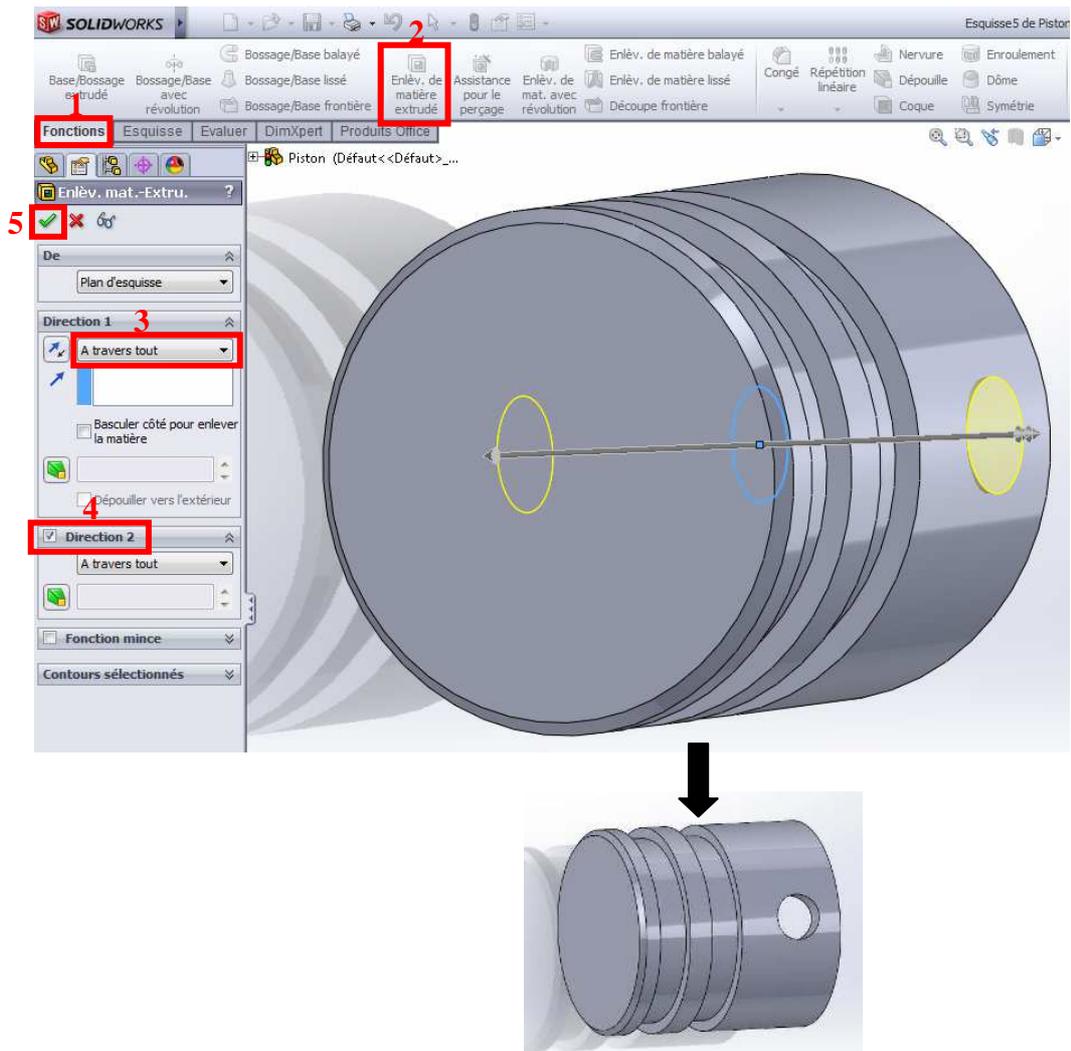
V Réalisation du perçage radial (radial=sens du rayon)



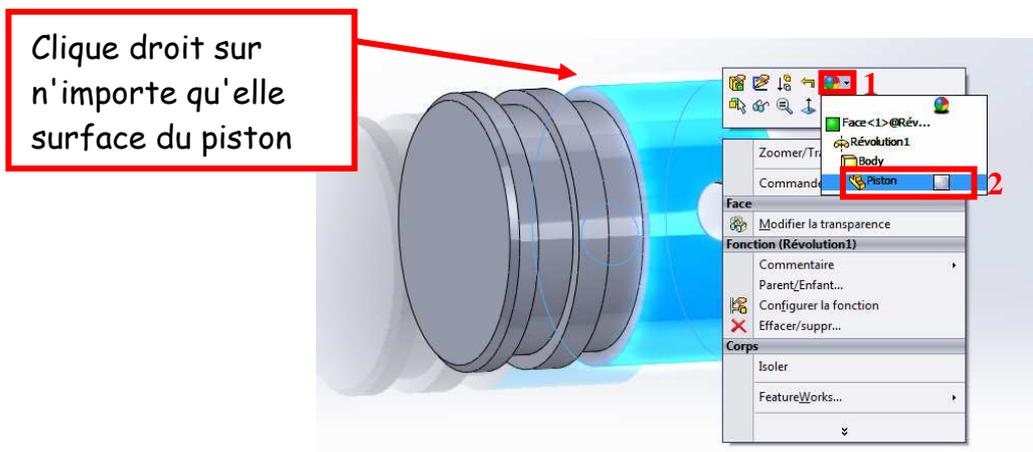


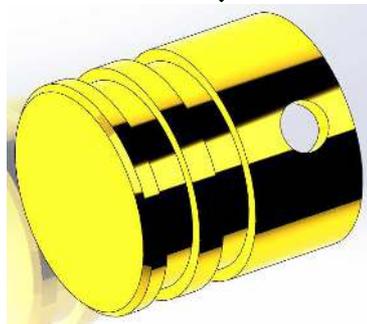
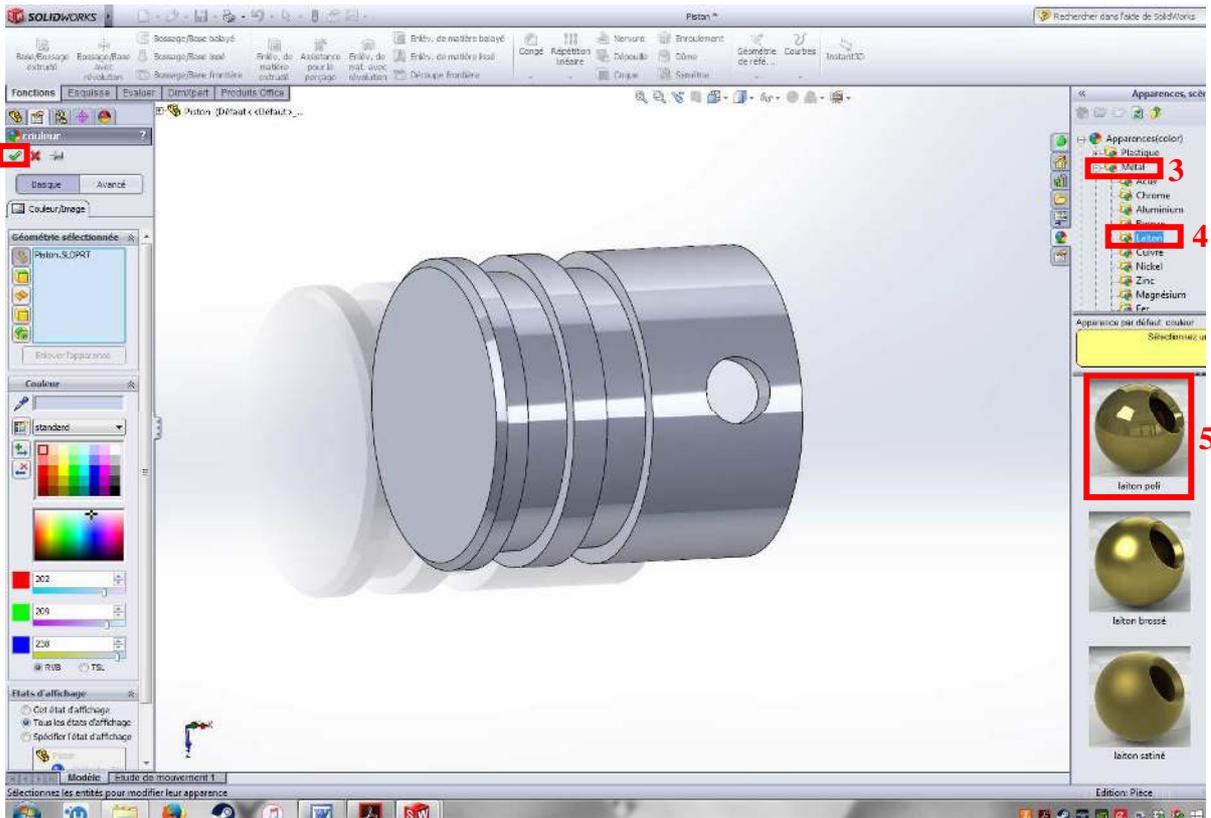
Cotation entre la face avant et le centre du trou.



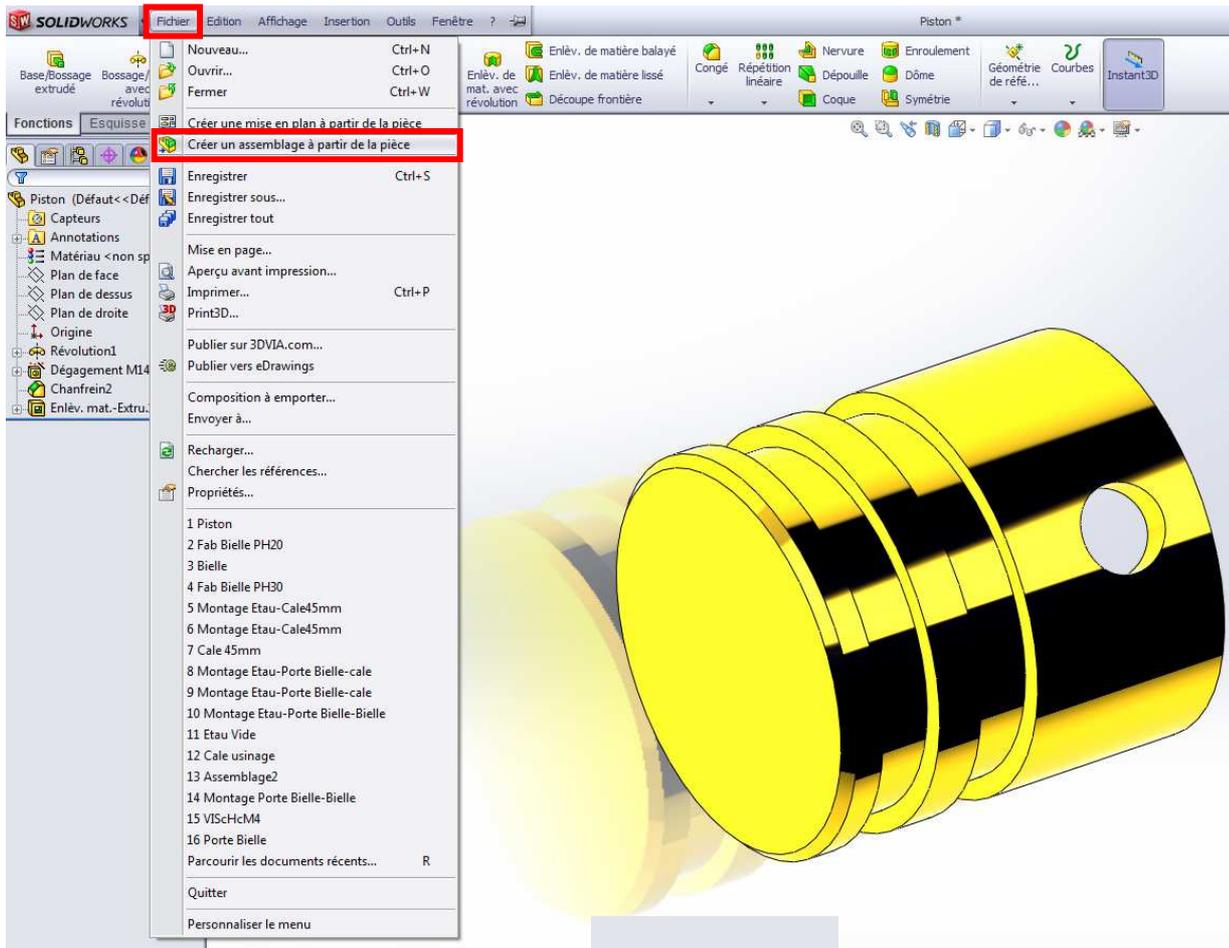


VI Choix de la matière du piston





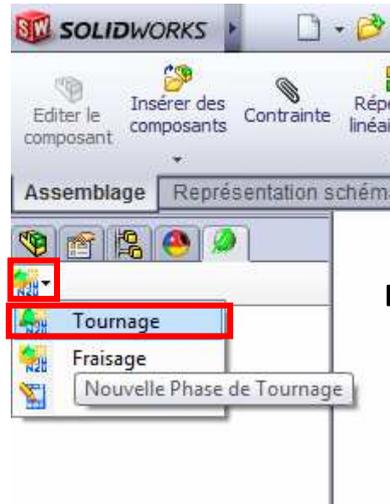
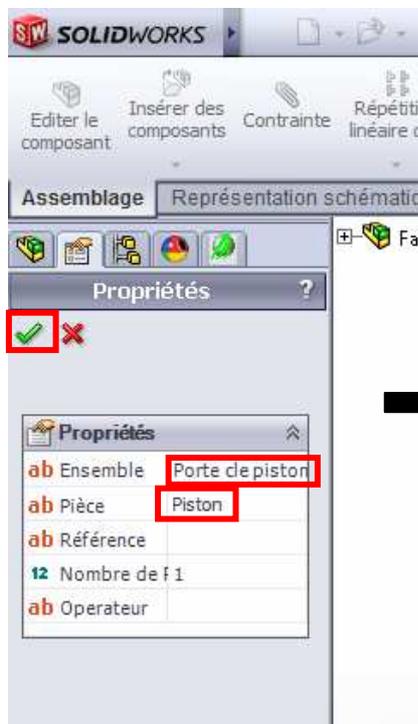
VII Préparation de la fabrication dans EFFICN



Vous êtes maintenant dans un fichier assemblage, enregistrer ce fichier dans votre dossier sous le nom: "Fab Piston"



Demarrer EFFICN

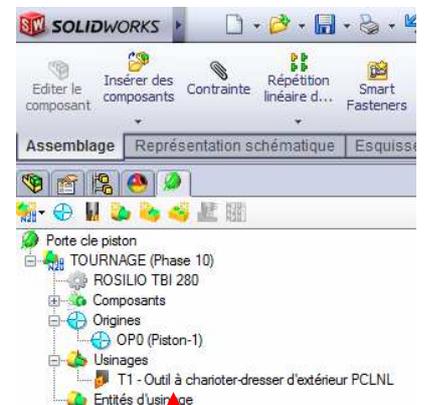
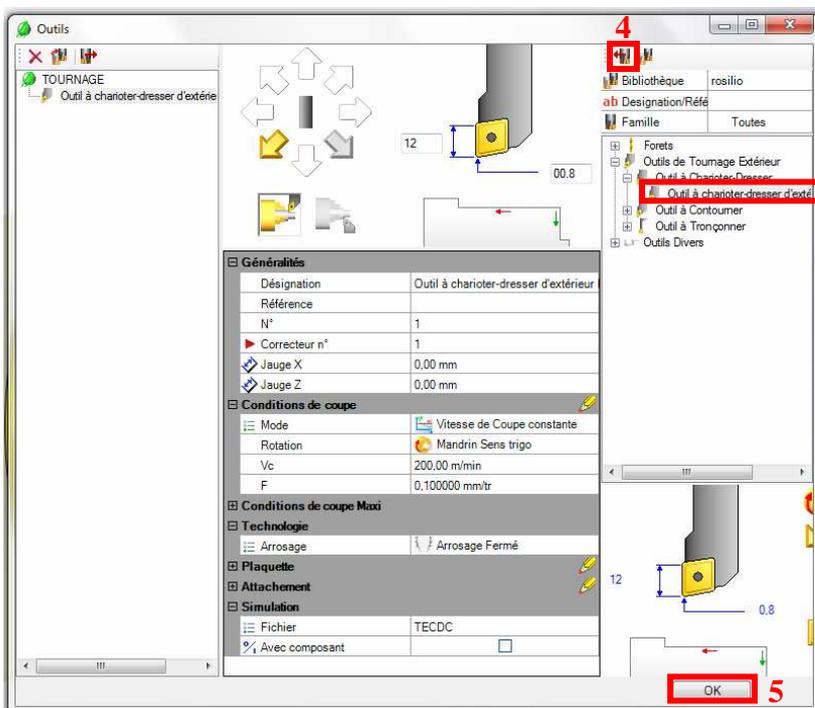
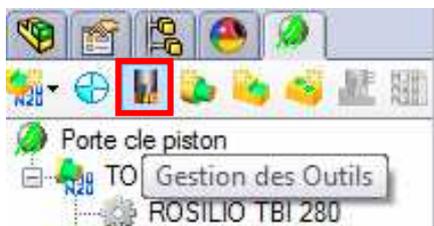


VIII Placement de l'origine programme

Lancer la vidéo "Placement de l'OP"

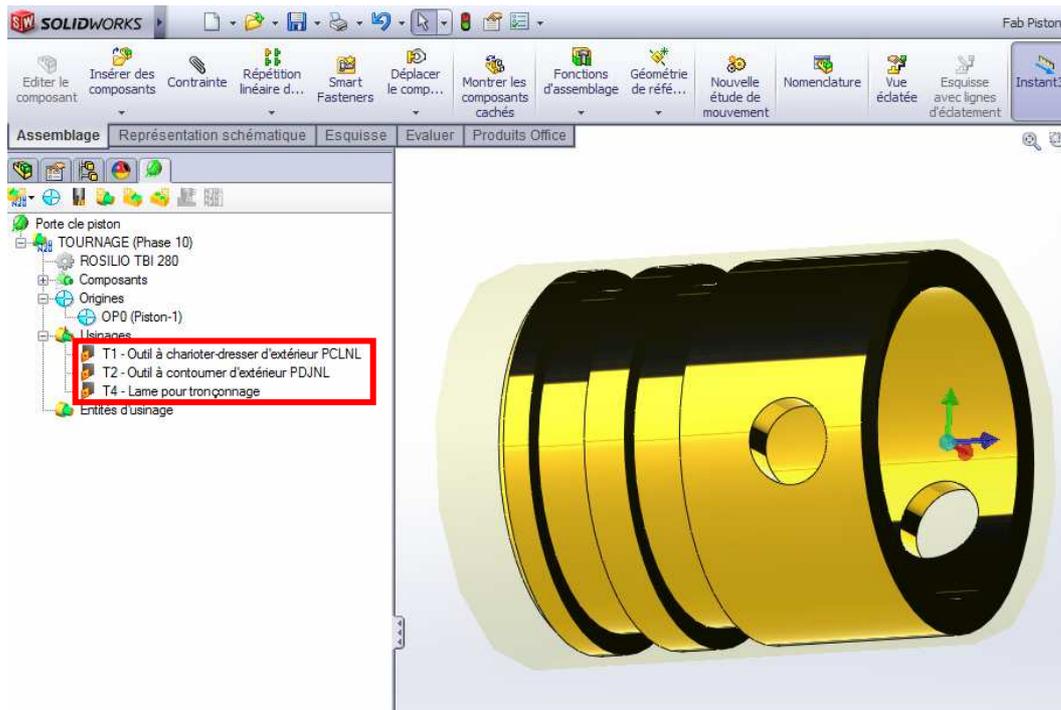


IX Choix des outils



L'outil apparaît maintenant dans l'arbre de construction

Recommencer l'étape précédente jusqu'a obtenir l'arbre de construction ci dessous:



Choix du foret diamètre 14mm

5

1 Toutes

2 Foret ARS Coupe Acier

3 Foret TITEX

4 Choisir le 1er foret diamètre 14mm. d=14

6 5

7 120.00 m/min

8 0.100000 mm/tr

9 Arrosage 1 Ouvert

10 OK

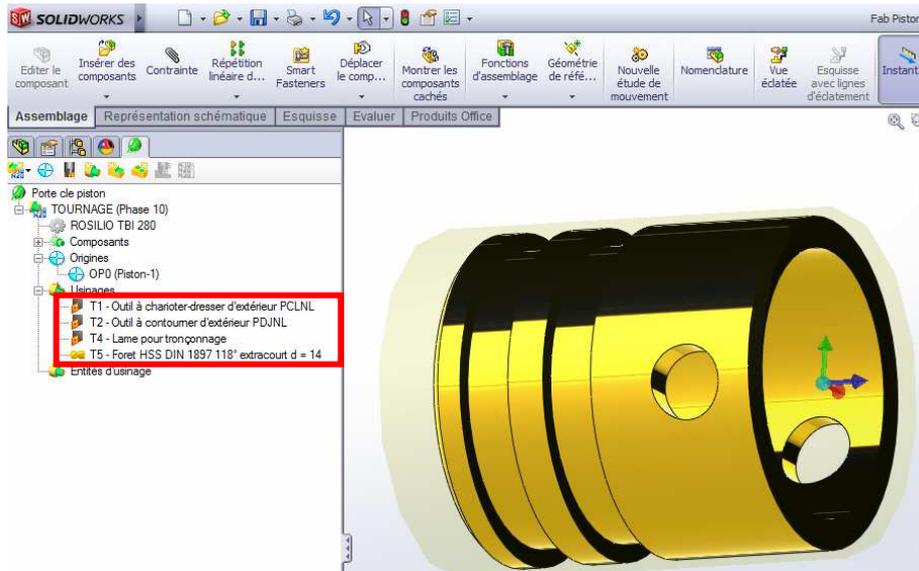
Généralités	
Désignation	Foret HSS DIN 1897 118° extracourt d = 14
Référence	TITEX A 111114
N°	5
Correcteur n°	5
Jauge Z	0,00 mm

Conditions de coupe	
Rotation	Sens horaire
Vc	120.00 m/min
N	2728 tr/min
F	0.100000 mm/tr
Vf	272.84 mm/min

Conditions de coupe Maxi	
Technologie	Arrosage 1 Ouvert

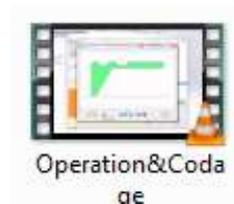
Attachement	
Simulation	FOAC-FORET ARS COUPE ACIER
% Avec composant	<input type="checkbox"/>

Tous les outils sont maintenant choisis:



VIII Création des opérations d'usinages

Lancer la vidéo "Operation et codage"



FAITES VALIDER PAR LE PROFESSEUR