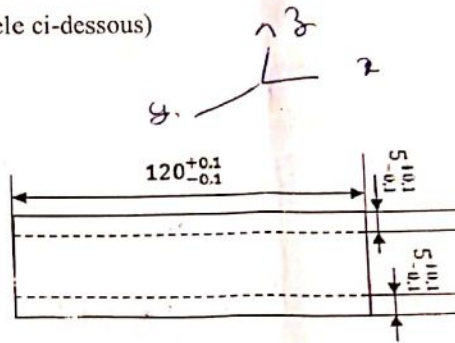
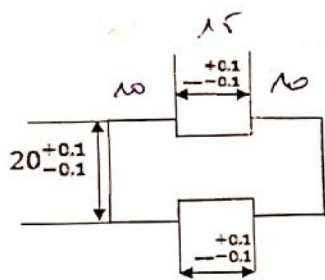


Q5. On se propose d'étudier la pièce ci-dessous : (3 pts)

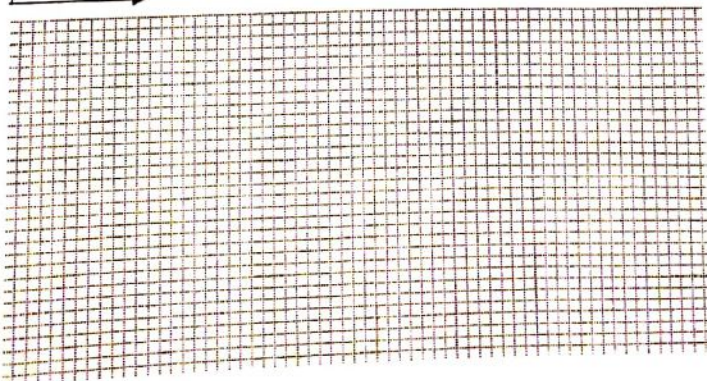
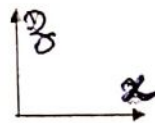
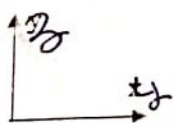
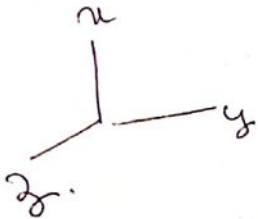
Données d'entrée :

- ❖ Brut : Fer-carrée de dimensions 40mmx40mmx150mm, en acier : 35CD4,
- ❖ Outils : Fraise à carbure à surfacier,
- ❖ Machine : Fraiseuse conventionnelle (Préparée avec Etau Dégauchi),

1. Spécifier les surfaces brutes et les surface usinées.
2. Spécifier l'ordre chronologique qu'on va suivre pour l'usinage de cette pièce.
3. Pour chaque opération, proposer la mise en position correspondante. en spécifiant pour chaque repère le degré de liberté qu'il a éliminé. (suivre le modèle ci-dessous)



20 x 35 x 120

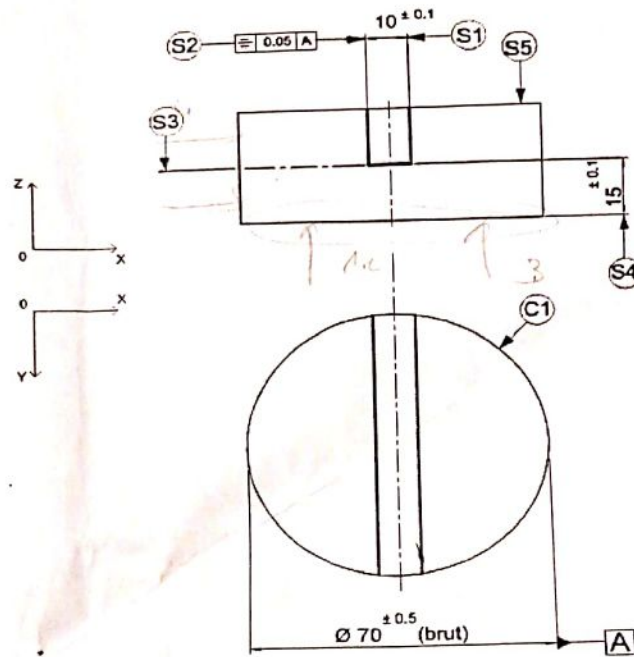


pts	Tx	Ty	Tz	Rx	Ry	Rz

Q6. Mise en position isostatique pour réaliser une rainure : (4pts)

Soit l'usinage de la rainure repérée par les surfaces S1, S2 et S3 sur la pièce illustrée ci-après. Effectuer la mise en position isostatique de manière à respecter la cotation et à pouvoir réaliser les usinages demandés.

- Spécifier les surfaces brutes et les surface usinées.



Q7. Expliquer la mise en position utilisé dans la figure ci-dessous : (4pts)

