

GUIDE PRODUITS METALLIQUES MOULAGE SOUS PRESSION APPUI ET DEPART D'USINAGE

Page 1/5

Sans restriction d'utilisation

SOMMAIRE

1. OBJET	1
2. TERMINOLOGIE	1
3. PRESCRIPTIONS GÉNÉRALES	1
4. DÉFINITION DES DÉPARTS D'USINAGE	2
5. DIMENSIONS DES DÉPARTS D'USINAGE	3
5.1. CENTRAGE ET APPUI COMBINÉ	3
5.2. CENTRAGE ET APPUI SÉPARÉ	4
6. TRACABILITE	4
7. HISTORIQUE ET DOCUMENT CITÉS	5
7.1. HISTORIQUE	5
7.2. DOCUMENTS CITÉS	5
7.3. EQUIVALENT À :	5
7.4. CONFORME À :	5
7.5. MOTS CLEFS	5

1.OBJET

La présente norme a pour objet de définir la conception et les formes des appuis et départs d'usinage qui doivent être portés sur le plan de pièce usinée.

2.TERMINOLOGIE

Les termes ci-après, utilisés dans la présente norme sont décrits dans la norme de gestion A10 1100.

- PIECE
- PLAN

3.PRESCRIPTIONS GENERALES

Les départs d'usinage doivent être :

- positionnés de manière à obtenir une surface maximale de triangulation,
- définis en forme et dimensions,
- exempts de grognes et de bavures,
- en creux et protégés,
- accrochés à des parties non déformables (chocs, au démoulage, à la manutention, etc,
- orientés de manière à ce que le départ de cotation soit au mieux au centre de la pièce pour réduire les dispersions dimensionnelles,
- présents sur la pièce usinée,
- zone de l'attaque de coulée à proscrire.

Il sera ajouté sur le plan de la pièce les zones d'appui et de manutention.

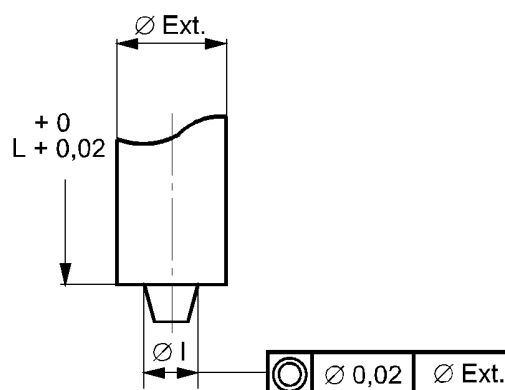
4.DEFINITION DES DEPARTS D'USINAGE

Les départs d'usinage permettent de référencer la pièce dans les 3 dimensions, ils se composent de 3 appuis complétés de :

- soit 1 centrage tronconique et 1 centrage tronconiques à méplats,
- soit 3 centrages tronconiques à méplats,

les appuis et centrages peuvent être de type combiné ou séparé.

Exemple de broche à centrage et appui combiné



- Avantages escomptés :

- Simplification du parachèvement (possibilité de laisser une bavure sur diamètre ext. car le point d'appui peut être inscrit à l'intérieur).
- Possibilité de réglage.
- Possibilité de rechange facile en cas de détérioration de la surface ou du centrage tronconique.

Les broches départ d'usinage seront en appui sur l'empreinte et orientées (y compris la broche départ d'usinage tronconique).

Appui taillé directement dans la gravure, INTERDIT.

Appui impérativement réalisé par broche.