

## 2. ANALYSE DE LA PIECE :

A l'aide des documents suivants :

- Dessin de définition dans « DOSSIER TECHNIQUE »
- Désignation matériaux dans « DOSSIER RESSOURCE »

### 2.1. Indiquer la matière du brut :

EN AW 2017

### 2.2. A quelle famille et sous-famille appartient ce matériau ?

Ex : EN AB - 43 000

Famille : Alliage d'aluminium

Sous-famille : Moulé

Famille : **Alliage d'aluminium**

Sous-famille : **corroyé**

- A l'aide du document « SECO - EPB » dans « DOSSIER RESSOURCE »  
« Documentation SECO » chapitre « matière » Page 399

Si le sommaire du document ci-dessus n'est pas visible :

Cliquer sur le bouton ci contre à gauche de l'écran  puis sélectionner « matière ».

### 2.3. Déterminer le code ISO, ainsi que le numéro groupe matière du matériau :

Code ISO : **N**

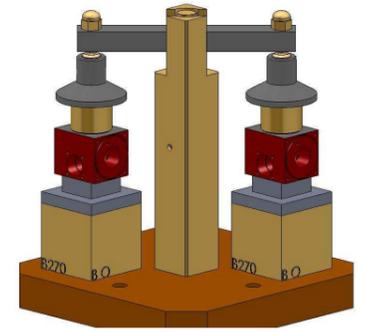
N° Groupe matière : **16**

## 3. ETUDE DE LA CHRONOLOGIE DES OPERATIONS :

Pour la fabrication des deux corps, le bureau des méthodes a choisi de privilégier la rotation palette au changement d'outil. C'est-à-dire lorsqu'un outil est chargé en broche, il réalise toutes les opérations qu'il a à effectuer.

A l'aide des documents suivants :

- Montage PH30 équipé dans « DOSSIER TECHNIQUE » « le montage » « Modèles volumique »
- Dessin de définition dans « DOSSIER TECHNIQUE » « la pièce »
- Repérage des surfaces dans « DOSSIER TECHNIQUE » « la pièce » « Repérage des surfaces »



### 3.1. Compléter le tableau suivant, après avoir, sur les schémas ci-dessous :

- Repassé en rouge les surfaces réalisées par les outils T31 et T47,
- Reporté les spécifications dimensionnelles liées aux surfaces 15, 41 et 44.

