

BREVET DE TECHNICIEN SUPERIEUR**PRODUCTIQUE MECANIQUE****E4 : CONCEPTION DES OUTILLAGES**

Sous épreuve **U.41** – Analyse et validation d'un outillage

Durée : 3 heures 30

Coefficient : 2,5

Aucun document autorisé

Contenu du dossier

- Contexte de l'étude (page 2 et 3)
- Enoncé du sujet (pages 4 à 11)
- Documents annexes (2 formats A4)
- Document réponse DR1 (1 format A4)

Cette sous- épreuve a pour objectif de valider les compétences :

- C21 : analyser une solution d'outillage
- C23 : Valider et/ou dimensionner tout ou partie d'une solution technologique
- C24 : Améliorer une solution d'outillage

CALCULATRICE AUTORISEE

Sont autorisées toutes les calculatrices de poche, y compris les calculatrices programmables, alphanumériques ou à écran graphique à condition que leur fonctionnement soit autonome et qu'il ne soit pas fait usage d'imprimantes.

Le candidat n'utilise qu'une seule machine sur la table. Toutefois, si celle-ci vient à connaître une défaillance, il peut la remplacer par une autre.

Afin de prévenir les risques de fraudes, sont interdits les échanges de machine entre les candidats, la consultation des notices fournies par les constructeurs ainsi que les échanges d'informations par l'intermédiaire des fonctions de transmission des calculatrices.

CONTEXTE D' ETUDE RELATIVE A LA SOUS EPREUVE U41

Après avoir identifié quelques aléas de fabrication, il est prévu, pour le rendre opérationnel en usinage de série, de corriger les défauts et d'améliorer les performances du porte pièces de présérie ayant servi à la validation du processus.

Nous nous proposons donc de rechercher des solutions permettant de :

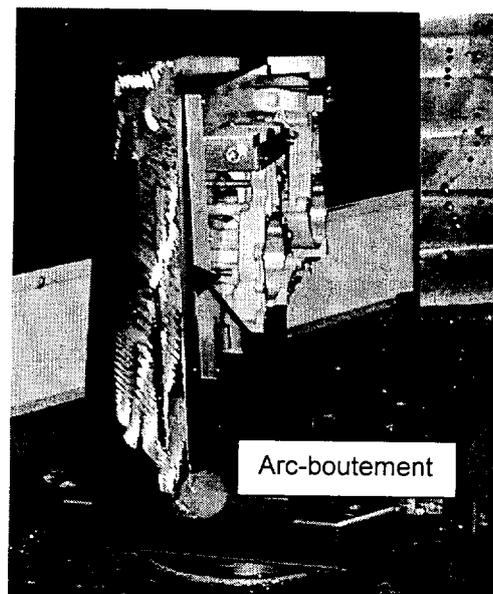
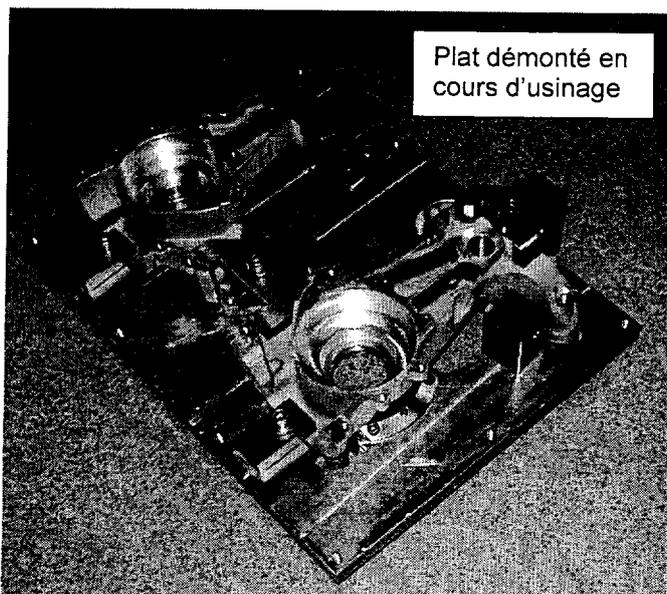
Au niveau de la liaison **porte pièces / équerre** :

- Faciliter la mise en position car un arc-boutement à l'installation du porte pièces sur l'équerre de la machine est apparu.
- Assurer une mise en position univoque suivant l'axe X de la machine et une orientation univoque du porte pièces sur l'équerre.
- Diminuer les temps de fixation du porte pièces sur l'équerre machine.

Au niveau de la liaison **pièce / porte pièces** :

- Réduire et faciliter les temps de chargement des pièces sur le porte pièces (beaucoup d'éléments de celui-ci sont indépendants et peuvent être égarés).
- Eviter la déformation locale (matage) de la face extérieure de la pièce au niveau des appuis (non toléré par le bureau d'études).
- Assurer le maintien de la pièce sur son référentiel lors du pointage des trous taraudés de la face arrière de la pièce (un déplacement de la pièce est apparu, le problème a été résolu provisoirement en ajoutant un plat de maintien qui sera démonté en cours d'usinage).

Montage actuel :



A LIRE ATTENTIVEMENT

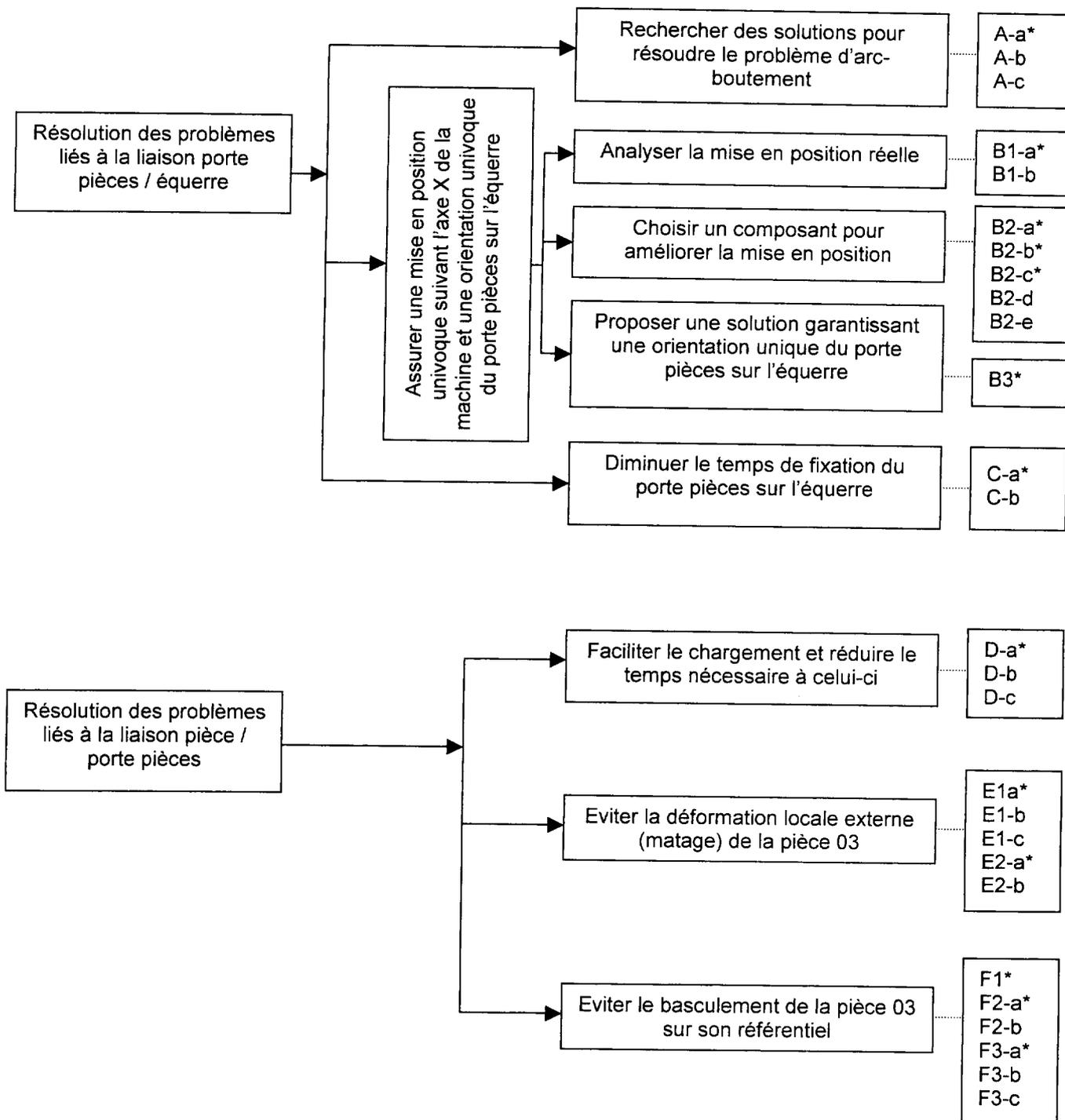
Conseils aux candidats

- rédiger votre note de calcul sur feuille de copie ou document réponse prévu à cet effet.
- apporter un soin particulier à **la rédaction de votre note de calcul.**
- chaque partie peut être traitée indépendamment et devra posséder **un titre.**
- il sera porté une attention particulière lors de la correction à la présence :
 - des relations littérales.
 - des valeurs numériques retenues
 - du résultat avec son unité.

Vous avez à votre disposition des formulaires (annexes 1 et 2) nécessaires à l'élaboration de votre note de calcul dans lesquels vous aurez à choisir la relation en rapport avec le cas proposé.

L'étude se déroulera de la façon suivante :

Questions



* Ces questions sont indépendantes.

Résolution des problèmes liés à la liaison porte pièces / équerre

A - Rechercher des solutions pour résoudre le problème d'arc-boutement

Question A-a :

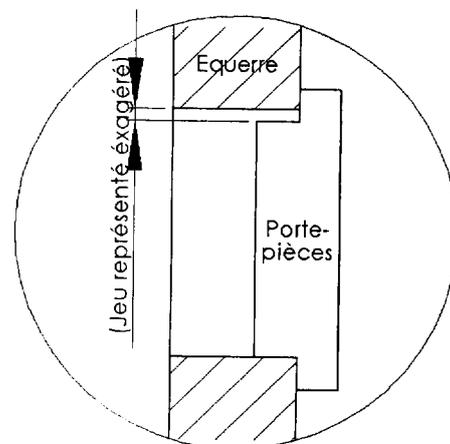
- A l'aide d'un croquis, mettre le porte pièces dans une position conduisant à l'arc-boutement. On donne ci-contre le croquis du porte pièces mis en place correctement.

Question A-b :

- Quelles précautions doit prendre l'opérateur lors de l'installation du porte pièces sur l'équerre pour éviter l'arc-boutement. (utiliser les références définies sur les figures du document DT8).

Question A -c :

- Quelles modifications du porte pièces proposez-vous pour supprimer le risque d'arc-boutement ?



B1 - Analyser la mise en position réelle

Question B1-a :

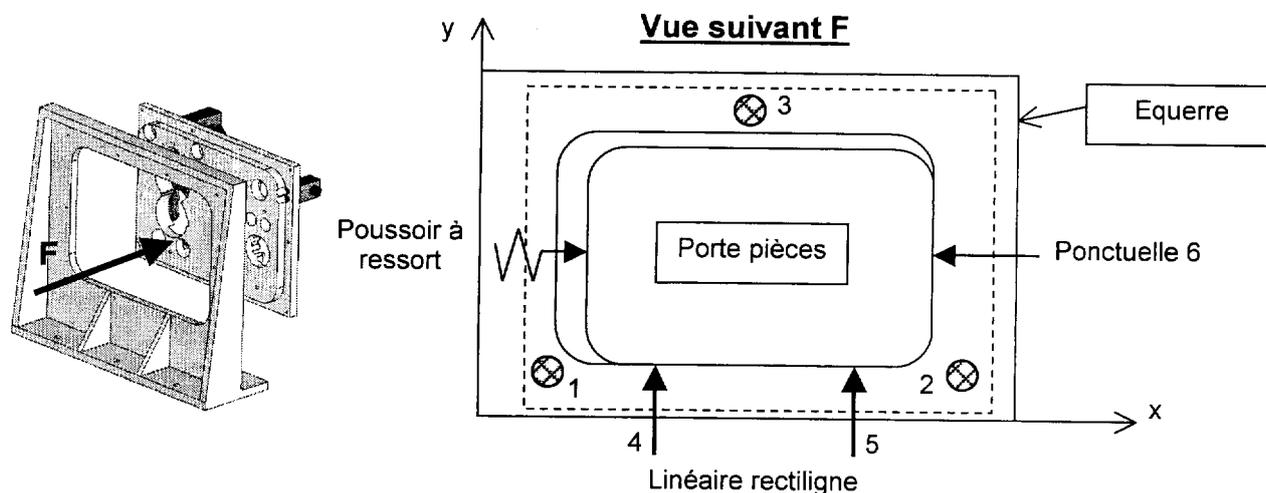
- Compte-tenu des ajustements, précisez les plans de contact (DT8).

Question B1-b :

- Cette solution engendre-t-elle une mise en position unique du porte-pièce sur l'équerre suivant x ? Pourquoi ?

B2 - Choisir un composant pour améliorer la MIP

La mise en position du porte pièces sur l'équerre étant équivoque, on décide d'utiliser un poussoir à ressort afin d'assurer le contact du porte pièces avec l'appui 6 de l'équerre :



Lors de la mise en position, l'opérateur pose le porte pièces sur la linéique rectiligne 4 et 5 et laisse glisser le porte pièces sous l'action du poussoir à ressort jusqu'à la butée 6.

Pour déterminer le poussoir à ressort qu'il faut utiliser, il faut étudier l'équilibre du porte pièces dans la phase de mise en position.

Au posé du porte pièces sur l'équerre, le poussoir à ressort doit vaincre les forces de frottement pour pouvoir appliquer le porte pièces sur sa butée 6.

Pour choisir le type du poussoir à ressort, il faut modéliser et chiffrer les forces en présence soit l'action de pesanteur sur le porte pièces, l'action de l'équerre sur le porte pièces et l'action du poussoir sur le porte pièces.

Hypothèses :

- Les actions de l'appui plan et de l'opérateur sont négligées.
- Le problème est assimilé à un problème plan.
- Au contact des pièces, le facteur (coefficient) de frottement est : $\mu = \tan \varphi = 0,1$.

Modélisation de l'action de pesanteur

Evaluation du poids du porte pièces :

Hypothèses : le porte pièces est assimilable à un parallélépipède de longueur 390 mm, de largeur 290 mm de hauteur 26 mm et de masse volumique $7,8 \text{ kg/dm}^3$. prendre $g = 9,81 \text{ m/s}^2$.

Question B2-a :

- Calculer la masse du porte pièces.
- Calculer le poids du porte pièces.
- Ecrire le torseur d'action mécanique de pesanteur au centre de gravité G dans le repère local du porte pièces sensiblement situé en son centre géométrique (répondre sur le document DR1).

Modélisation de l'action de l'équerre sur le porte pièces :

Question B2-b:

- Représenter le sens du déplacement ou le vecteur vitesse du porte pièces par rapport à l'équerre (répondre sur le document DR1).
- Représenter le cône de frottement et l'action mécanique en A (répondre sur le document DR1).
- Ecrire sous forme de torseur en A l'action mécanique de l'équerre sur le porte pièces dans le repère local.

Modélisation de l'action du poussoir sur le porte pièces.

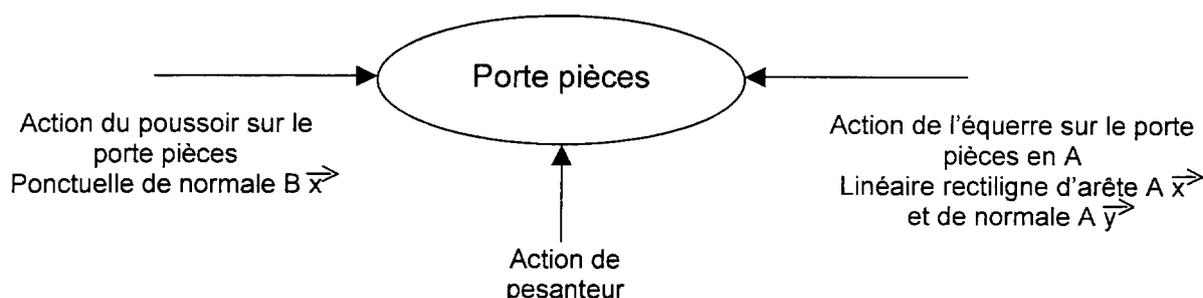
Celui-ci est placé à mi-hauteur du porte pièces et dirigé horizontalement d'axe Bx.

Question B2-c :

- Ecrire sous forme de torseur en B l'action mécanique du poussoir sur le porte pièces dans le repère local (répondre sur le document DR1).

Etude de l'équilibre du porte pièces dans la phase mise en position sur l'appui 6.

On donne le graphe des interactions du porte pièces isolé



Rappel : toutes les actions mécaniques sont considérées dans le plan xy.

Question B2-d :

- Ecrire le bilan des actions mécaniques.
- Ecrire le principe fondamental de la statique appliqué au porte pièces.
- Ecrire les équations de projection de la résultante sur x et sur y permettant de calculer l'effort de poussée du poussoir à ressort (le transfert des torseurs est inutile).
- Résoudre et énoncer le résultat.

Afin de réaliser un appui systématique sur la butée 6, on utilisera un poussoir à ressort :

Question B2-e :

- Appliquer un coefficient de sécurité de 2 sur l'effort calculé précédemment et choisir dans le tableau ci-dessous en le justifiant un poussoir répondant au besoin.



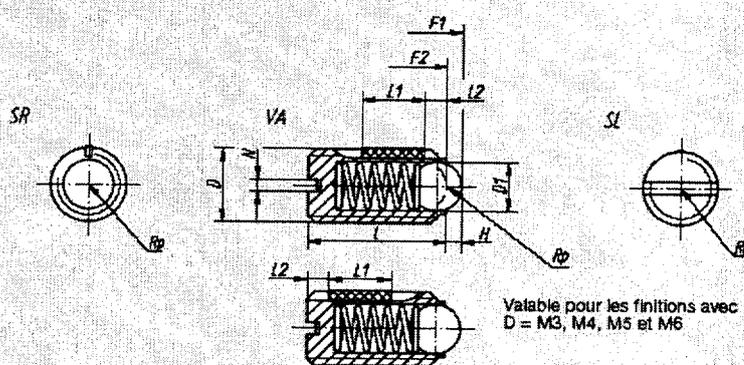
Fonctionnement et précision testés

Matière:
 Acier:
 Corps S300, Bille 100C6
 Ressort: corde à piano
 Inox:
 Corps 1.4305,
 Bille 1.4034, Ressort 1.4310
 Sécurité de freinage Nylon

Finition:
 Acier: bruni.
 Inox: naturel.
 Bille: acier ou Inox traité.

Exemple de commande:
 nlm 03011-05

Nota:
 Les poussoirs à ressort permettent l'indexage et le positionnement. Ils servent aussi d'éjecteur.



Valable pour les finitions avec D = M3, M4, M5 et M6

Référence Acier	D	D ₁	L	L ₁ ±0,5	L ₂	H	N	Force du ressort F en N
03001-03	M 3	1,5	7	4	~2x pas	0,5	0,4	1,5
03001-04	M 4	2,5	9	5		0,8	0,6	4,0
03001-05	M 5	3,0	12	6		0,9	0,8	6,0
03001-06	M 6	3,5	14	7		1,0	1,0	9,0
03001-08	M 8	5,0	16	8		1,5	1,2	15,0
03001-10	M 10	6,0	19	9		2,0	1,6	20,0
03001-12	M 12	8,0	22	10		2,5	2,0	30,0
03001-16	M 16	10,0	24	14		3,5	2,5	65,0

B3 - Proposer une solution qui garantisse une orientation unique du porte-pièces sur l'équerre

D'après DT8, l'opérateur a deux solutions (à 180° près) pour orienter le porte-pièce sur l'équerre.

Question B3 :

- Proposer à l'aide d'un croquis une solution permettant une orientation unique.

C - Diminuer le temps de fixation du porte pièces sur l'équerre (Voir Document DT8)

Question C-a :

- Décrire et critiquer le maintien en position du porte pièces sur l'équerre (actions de l'opérateur), en indiquant les éléments standards utilisés et leur nombre pour réaliser cette fonction.

Question C-b :

- Proposer sous forme de texte ou de croquis une solution permettant un gain de temps et améliorant l'ergonomie.

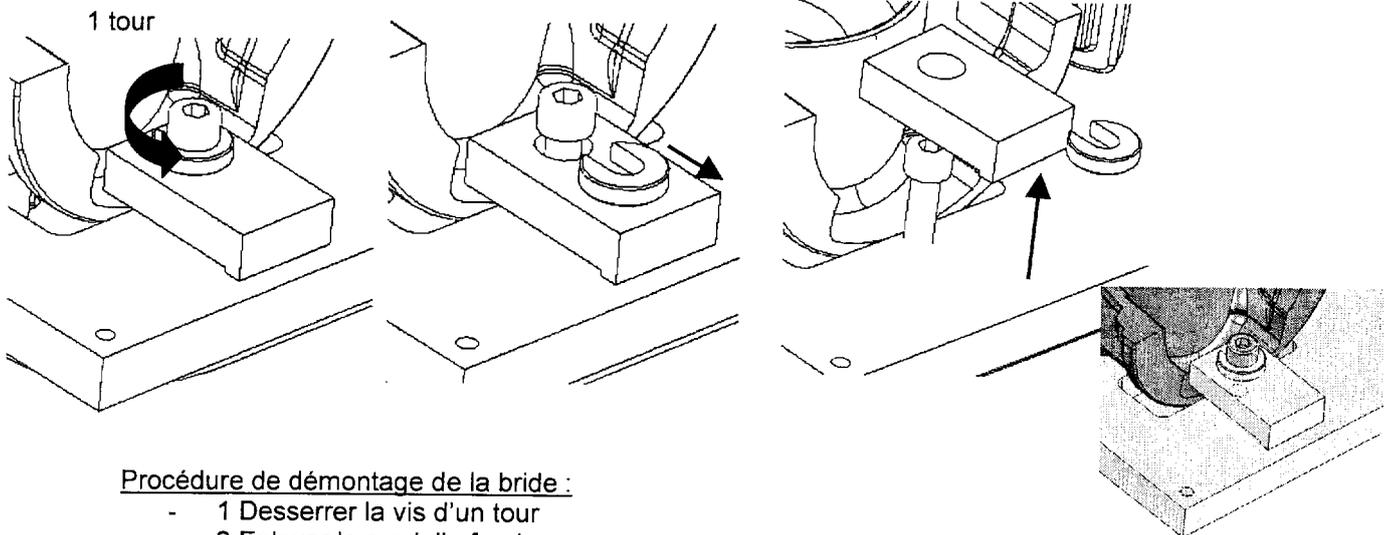
Résolution des problèmes liés à la liaison pièce / porte pièces

D - Faciliter le chargement et réduire le temps nécessaire à celui-ci

Voir documents DT7, DT8, DT9,DT10 et DT11

Toutes les brides se mettent en place et se démontent de la même façon.

Cas d'une bride plate:



Procédure de démontage de la bride :

- 1 Desserrer la vis d'un tour
- 2 Enlever la rondelle fendue
- 3 Retirer la bride

Question D-a :

→ Décrire le maintien en position de la pièce 04 sur le porte pièces.

Question D-b :

→ Critiquer la solution actuelle.

Question D-c :

→ Proposer des solutions évitant d'égarer des éléments.

E - Eviter la déformation locale externe (matage) de la pièce 03

La pièce est maintenue à l'aide de brides, l'effort de bridage générant le matage doit être déterminé au niveau de l'appui 5 sous l'action de la bride plate 19 sur la pièce.

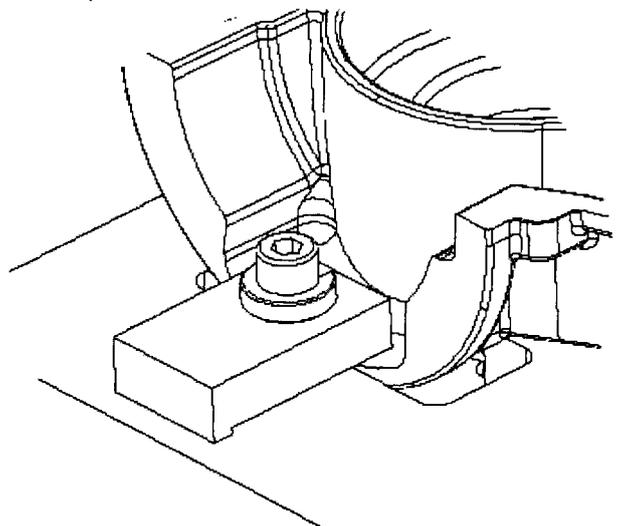
Le marquage de la pièce étant toléré à l'intérieur mais pas à l'extérieur de la pièce, on se limitera à faire le calcul au matage entre l'appui 5 et la pièce.

Afin que la condition de non matage de la pièce soit respectée, on va déterminer en fonction de la contrainte admissible par la pièce, l'effort de serrage maximum admissible sur la pièce.

On négligera l'influence des efforts de coupe sur la pièce et le poids de celle-ci

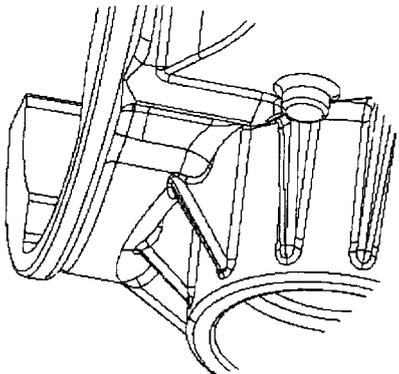
On procédera de la manière suivante :

- Etude au matage de la pièce.
- Etude du couple de serrage de la vis sur la bride.



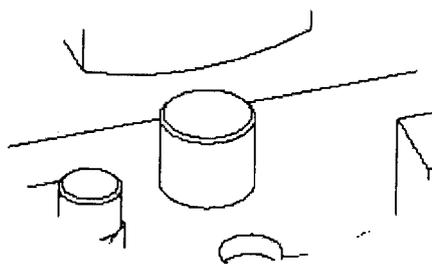
E1 - Vérification au matage

Calcul au matage au point de contact entre la pièce et l'appui le plus sollicité :



La pièce est en alliage d'aluminium Al Si 7 Mg Y23 dont la résistance admissible au matage est de 210 Mpa, le module d'élasticité longitudinal $E=79000$ Mpa et le rayon extérieur de la pièce est de 57 mm.

Les pièces du porte pièces sont en acier C35 dont la résistance au matage est de 380 Mpa, le module de Young $E=210000$ Mpa, la touche est plate et le diamètre est de 11 mm.



Hypothèses : On admettra que le contact sera parfait sur 11 mm.

Question E1-a :

→ Donner les formes en contact, en déduire le type de contact.

Question E1-b :

→ Choisir la relation à utiliser (voir annexe 1) ;
Ecrire l'expression littérale donnant l'effort F ;
Indiquer les unités et vérifier l'homogénéité.

Question E1-c :

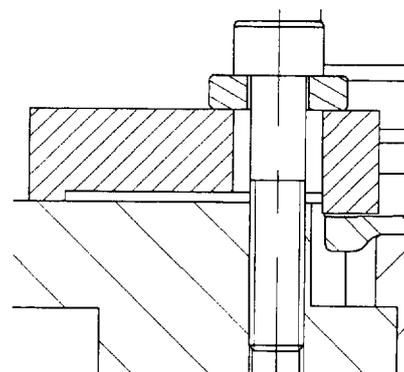
→ Calculer l'effort à ne pas dépasser au niveau de l'appui pour éviter le matage.

E2 - Détermination du couple de serrage des vis sur les brides :

En fonction de l'effort déterminé précédemment, une étude statique de la bride nous a donné un effort de serrage de la vis sur la bride de 1850 N à ne pas dépasser .

Afin de maîtriser l'effort de serrage, on désire utiliser une clé dynamométrique dont on va déterminer la valeur de réglage maximale.

Hypothèses : on utilise une vis Chc M8 et le facteur de frottement entre les pièces $\mu = \mu' = \tan \varphi = 0,1$.



Question E2-a :

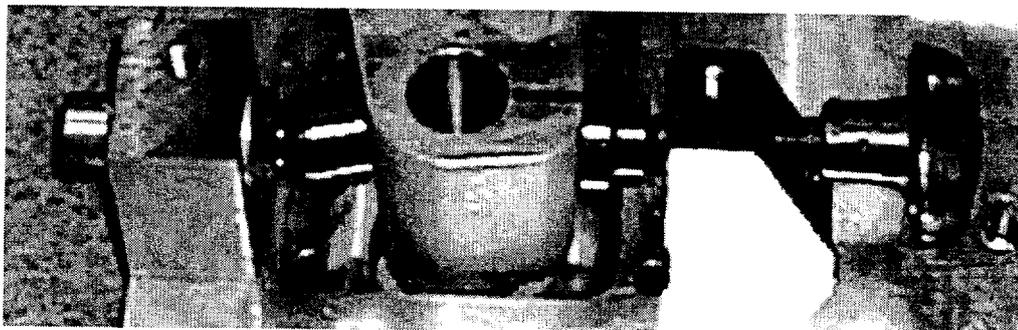
→ En fonction du type de filet utilisé, choisir la relation à utiliser (voir annexe2).

Question E2-b :

→ Calculer le rayon de l'hélice moyenne de la vis, l'angle d'inclinaison de l'hélice moyenne, le rayon moyen du pivot et le couple de réglage maximum C_s de la clé dynamométrique (voir annexe2).

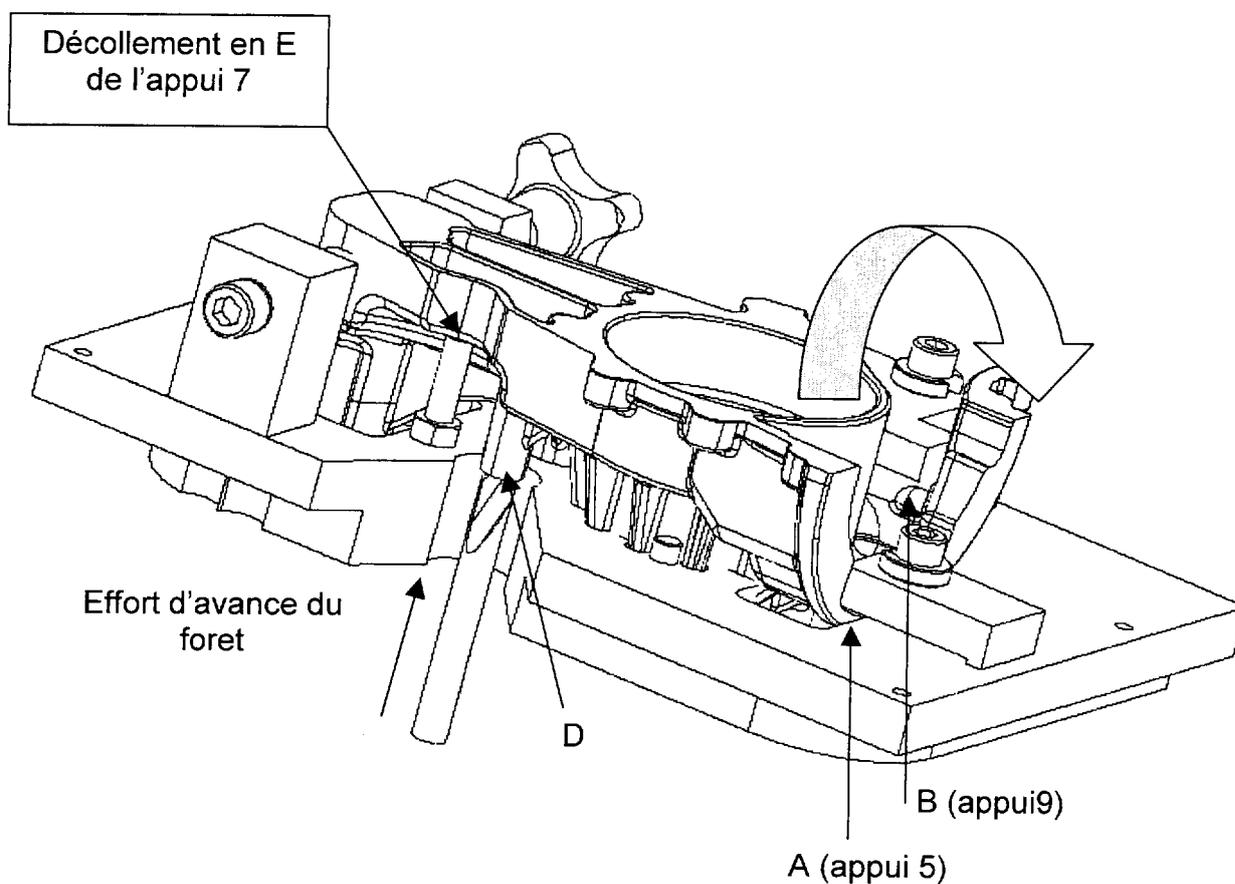
F - Eviter le basculement de la pièce 03 sur son référentiel

La pièce étant bridée, le foret à pointer usine les emplacements des trous taraudés et exécute le **chanfrein d'entrée** $\varnothing 7$. Sous l'effort d'avance on observe une rotation de la pièce autour d'un axe AB (voir ci-dessous) des points de serrage des brides et un glissement entre l'écrou à croisillon et la butée rotulée. On observe un décollement de l'appui 7 ce qui entraîne une non conformité des usinages exécutés après le pointage.

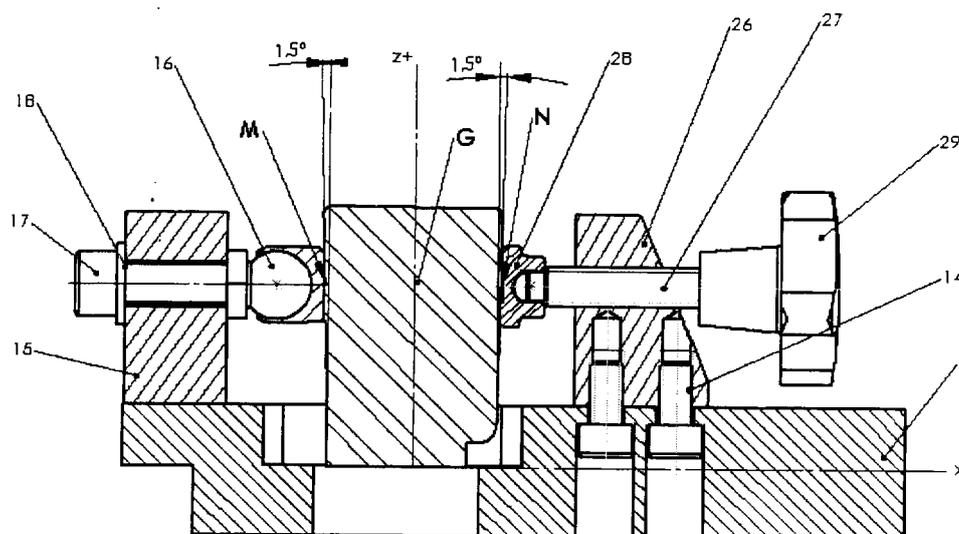


La pièce 03 est maintenue en position dans sa partie inférieure par une bride plate 19 et une bride 24 commune aux deux pièces ; dans sa partie supérieure par une vis à croisillon opposée à l'appui 16.

F1- Etude du maintien à l'aide de la vis à croisillon :



Vue en coupe de la butée 16 et du serrage de la vis à croisillon.



Question F1 :

→ A l'aide d'un schéma cinématique plan ou spatial, modéliser la mise et le maintien en position correspondant uniquement au dessin ci-dessus.

F2- Etude de l'effort d'avance de l'outil lors du pointage :

Afin de vérifier la cause du décollement de la pièce et d'y remédier, on recherche l'effort d'avance maximum de l'outil sur la pièce.

L'effort d'avance est donné par la relation :

$$F_f = k \times f \times d$$

Hypothèses :

- d = diamètre maximum usiné lors du pointage.
- f = 0,1 avance par tour en mm.
- k coefficient spécifique de coupe N/mm² déterminé expérimentalement :
- Aciers < 600 Mpa k = 1100 N/mm²
- Aciers > 600 Mpa k = 1200 N/mm²
- Alliage d'aluminium k = 850 N/mm²
- Fontes grises k = 700 N/mm²
- Laitons k = 800 N/mm²

Question F2-a :

→ Calculer l'effort d'avance du foret sur la pièce lors de l'usinage.

On considère que l'effort peut augmenter de 30% en fonction de l'usure du foret en fin de vie de coupe.

Question F2-b :

→ Calculer l'effort maxi en fin de vie du foret.

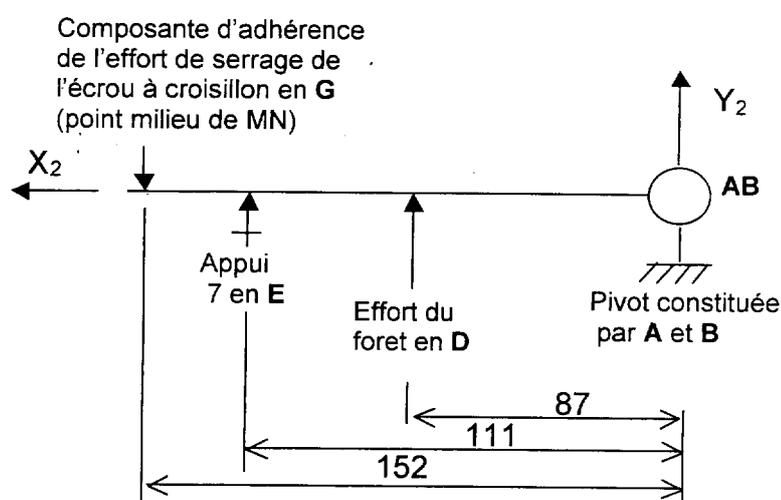
F3 - Recherche de l'effort de l'appui 7 sur la pièce 03

Les deux appuis 5 et 9 et les deux serrages correspondants seront modélisés par une liaison pivot d'axe AB_{z_2} (voir ci-dessous), la rotation étant de faible amplitude.

Hypothèses

Cas de l'étude le plus défavorable : présence de lubrifiant entre la pièce et le patin.

- Facteur de frottement relevé par expérimentation (alu sur acier avec lubrifiant) : 0,052.
- L'effort de serrage de l'écrou à croisillon engendre une composante d'adhérence. Elle est estimée à 250 N, appliquée en G (point milieu de MN), et de direction Y_2 .
- Effort maxi en fin de vie de la coupe du foret : effort d'avance évalué à 780 N quel que soit le résultat trouvé à la question E2-b.
- Poids de la pièce négligé.
- Afin d'en effectuer une étude statique, on utilisera la modélisation plane ci-dessous.



Afin de mettre en évidence l'insuffisance du serrage de l'écrou à croisillon on déterminera l'effort résultant sur l'appui 7 puis on redéfinira une avance maximum évitant le décollement de la pièce de son appui 7.

Question F3-a :

- En effectuant l'équation de moments autour de l'axe AB_{z_2} , déterminer l'effort résultant sur la butée 7 en E

Question F3-b :

- Analyser les résultats de l'étude.

Question F3-c :

- A l'aide du tableau ci-dessous, choisir l'effort d'avance maximum du foret à pointer à indiquer sur le contrat de phase définitif afin d'assurer le maintien en position de la pièce sur son référentiel.

f avance par tour	Ff effort d'avance	Ff effort foret en fin de vie	Ey Effort d'appui
0.025 mm/tour	149 N	193 N	191 N
0.050 mm/tour	298 N	387 N	39 N
0.075 mm/tour	446 N	580 N	-112 N
0.125 mm/tour	744 N	967 N	-415 N
0.175 mm/tour	1041 N	1354 N	-719 N

Annexe 1

FORMULAIRE SUR LE MATAGE

Le calcul des contraintes de matage est fonction du type de contact: ponctuel, linéique ou surfacique.

F force normale de contact en N

σ sigma contrainte normale en MPa devra être comparée à la pression admissible de la pièce soumise au matage.

D diamètre de la pièce en mm.

S aire de contact en mm².

L longueur de contact en mm

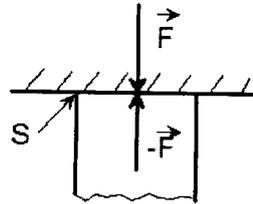
r rayon de contact en mm, lors des contacts ponctuels ou linéiques on recherchera un rayon équivalent

E module de Young ou module d'élasticité longitudinal en MPa, si les matériaux en contact sont de nature et de module (E1 et E2) différents, on prendre un module d'élasticité équivalent déterminé

comme suit: $\frac{1}{E_{\text{eq}}} = \frac{1}{2} \left(\frac{1}{E_1} + \frac{1}{E_2} \right)$

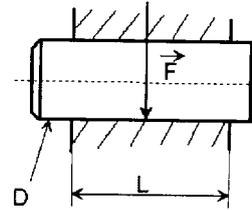
a)- Plan sur plan :contact surfacique

$$\sigma = \frac{F}{S}$$



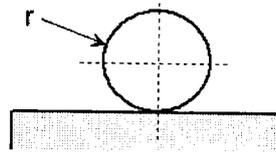
b) Cylindre sur cylindre ajustés : contact surfacique

$$\sigma = \frac{F}{L \times D}$$



c) Sphère sur plan: contact ponctuel

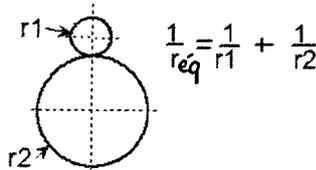
$$\sigma = \sqrt[3]{\frac{0,0584 \times F \times E_{\text{eq}}^2}{r^2}}$$



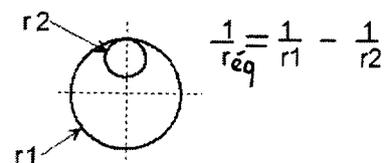
d) Cylindre sur plan ou cylindre sur cylindre avec du jeu: contact linéique rectiligne

$$\sigma = \sqrt[2]{\frac{0,175 \times F \times E_{\text{eq}}}{L \times r_{\text{eq}}}}$$

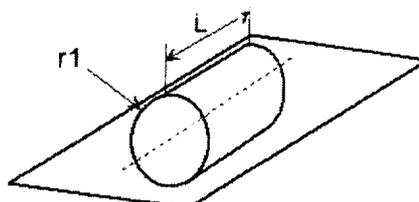
contact convexo-convexe



contact concavo-convexe



Pour un plan r2=∞



Annexe 2

**Formulaire sur la relation couple de serrage
effort presseur dans un système vis écrou**

Filetage à pas carré

$$Cs = P \times (r \times \tan(\alpha + \varphi) + r_m \times \tan \varphi')$$

Filetage à pas ISO

$$Cs = P \times \left(r \times \frac{\tan \alpha + 1,156 \times \mu \times \cos \alpha}{1 - 1,156 \times \mu \times \sin \alpha} + r_m \times \mu' \right)$$

r rayon de l'hélice moyenne du filet en mm avec pour un filetage ISO $r = (d/2) - 0,2706 \times \text{pas}$
 α angle d'inclinaison de l'hélice moyenne avec $\tan \alpha = \text{pas} / (2 \times \pi \times r)$

β demi-angle au sommet du filet soit 30° pour un filetage ISO

$\mu = \tan \varphi$ coefficient de frottement dans le filetage

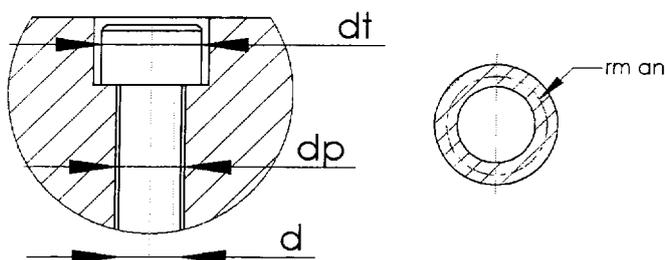
$\mu' = \tan \varphi'$ coefficient de frottement dans le pivot circulaire ou annulaire

r_m rayon du pivot circulaire $r_m \text{ ci}$ ou rayon du pivot annulaire $r_m \text{ an}$ en mm

Cs couple de serrage en Nmm

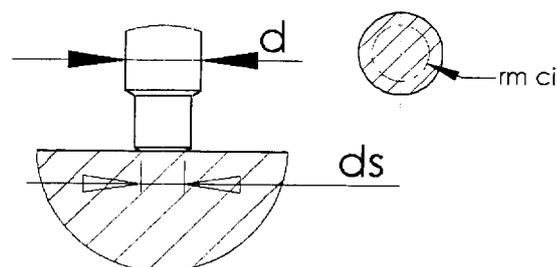
P effort de serrage en N

Cas d'une vis de serrage
Pivot annulaire



$r_m \text{ an}$ rayon moyen d'un pivot annulaire
 dt diamètre extérieur du pivot annulaire
 dp diamètre intérieur du pivot annulaire

Cas d'une vis de pression
Pivot circulaire



$r_m \text{ ci}$ rayon moyen d'un pivot circulaire
 ds diamètre du pivot circulaire

d	pas	S	dt	dp	$r_m \text{ an}$	ds	$r_m \text{ ci}$
3	0,5	4,47	5,5	3,5	2,29	1,5	1
4	0,7	7,75	7	4,5	2,92	2	1,33
5	0,8	12,7	8,5	5,5	3,55	3	2
6	1	17,9	10	6,5	4,19	3,5	2,33
8	1,25	32,9	13	9	5,56	5	3,33
10	1,5	52,3	16	11	6,83	6	4
12	1,75	76,2	18	13	7,82	7,5	5
14	2	105	21	15	9,08	9	6
16	2	144	24	17	10,35	11	7,33

d diamètre nominal en mm

pas du filetage en mm

S section du noyau en mm^2

dt diamètre de tête de la vis en mm

dp diamètre du trou de passage en mm

$r_m \text{ an}$ rayon du pivot annulaire

ds diamètre de contact d'un téton en mm

$r_m \text{ ci}$ rayon du pivot circulaire

Document réponse DR1

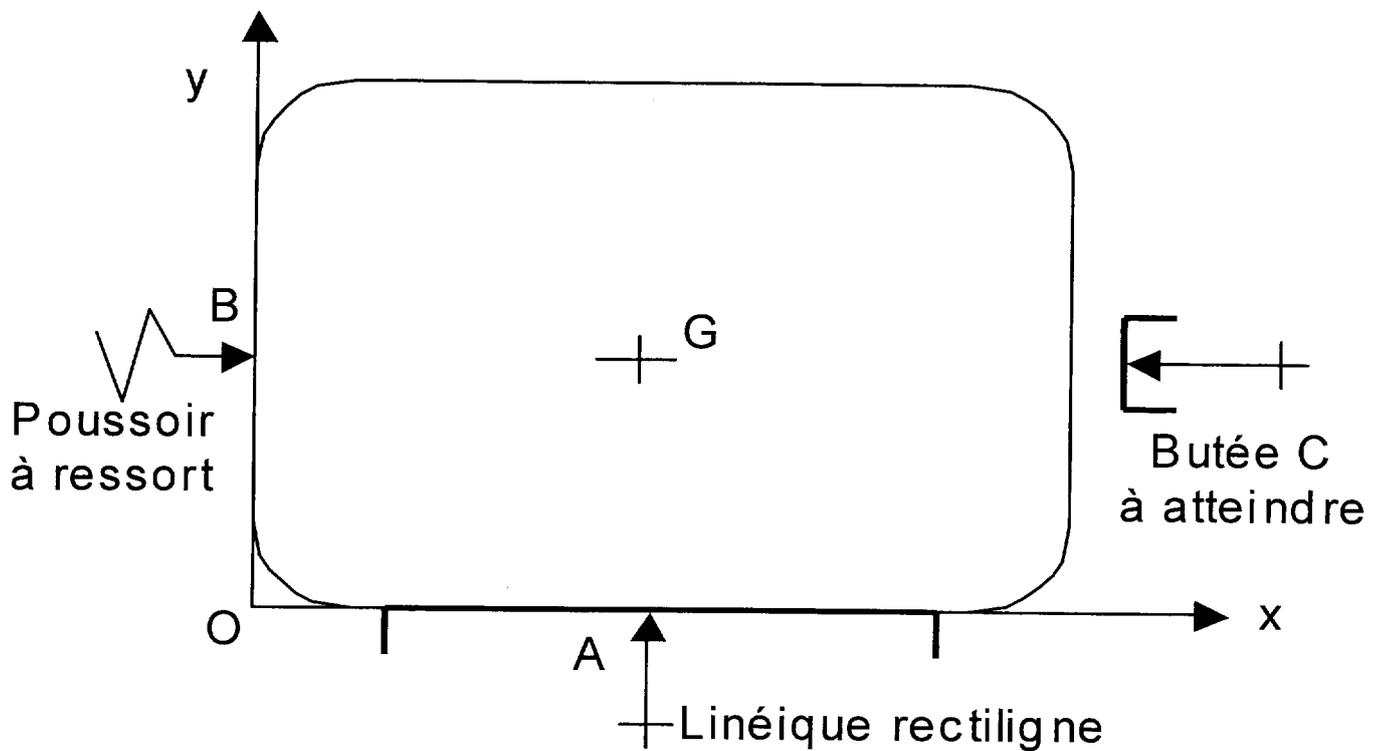
Représentation des actions mécaniques sur le porte pièces durant la phase de mise en position.

B2-a Torseur d'action mécanique de pesanteur sur le porte pièces.

$$\{\tau(\text{terre} \rightarrow \text{porte pièces})\} =$$

B2-b Torseur de l'action mécanique en A de l'équerre sur le porte pièces.

$$\{\tau(\text{éq} \rightarrow \text{Porte pièces})\} =$$



B2-c Modélisation de l'action du poussoir sur le porte pièces.

$$\{\tau(\text{pou} \rightarrow \text{Porte pièces})\} =$$

BREVET DE TECHNICIEN SUPERIEUR

PRODUCTIQUE MECANIQUE

E4 : CONCEPTION DES OUTILLAGES

Sous épreuve : U41 – Analyse et validation d'un outillage

Sous épreuve : U42 – Conception d'un outillage

DOSSIER TECHNIQUE

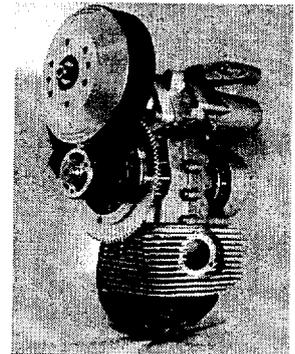
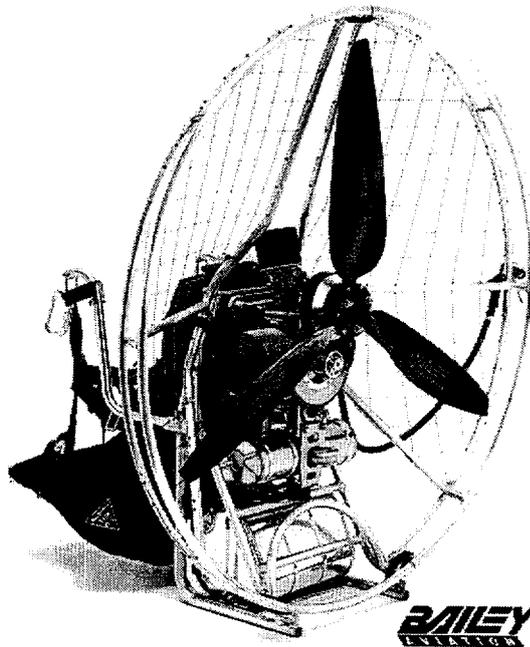
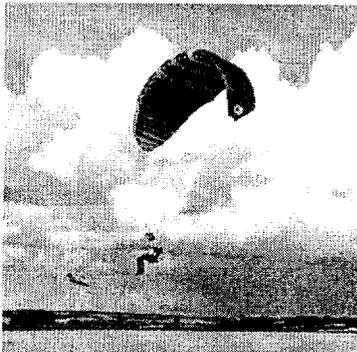
Contenu du dossier :

DT1	Présentation du contexte de l'étude	pages 1 et 2/12
DT2	Dessin de définition de la pièce 03	page 3/12
DT3	Dessin de définition de la pièce 04	page 4/12
DT4	Nomenclature des phases	page 5/12
DT5	Contrat de phase 10 – Opérations	pages 6 et 6'/12
DT6	Contrat de phase 10 - MIP - MAP pièce 03	page 7/12
DT7	Contrat de phase 10 - MIP - MAP pièce 04	page 8/12
DT8	Porte-pièce dans l'environnement machine	page 9/12
DT9	Vue d'ensemble de l'outillage	page 10/12
DT10	Dessin de l'outillage	page 11/12
DT11	Nomenclature de l'outillage	page 12/12

Présentation du contexte de l'étude :

Le produit

L'entreprise JPX, située en Sarthe, est spécialisée dans la fabrication de moteurs destinés à l'aviation légère et à la course automobile (F1, endurance...). Elle développe en particulier deux types de paramoteurs, dont un équipé du monocylindre **D160** objet de notre étude.



Les caractéristiques techniques du moteur **D160** sont les suivantes :

Cylindrée :	160 cm ³	Puissance :	10,5 kW à 7200 tr / min
Alésage :	68 mm	Régime maxi :	7400 tr / min
Course :	44 mm	Régime de ralenti :	2500 tr / min
Rapport volumétrique :	10	Régime hélice :	2600 tr / min

Le rêve d'Icare...

Depuis la nuit des temps, l'homme a le désir de voler, comme en témoigne le mythe d'Icare et les machines de Léonard de Vinci. En 1903, les frères Wright en faisant décoller le premier aéronef motorisé, ont ouvert une voie dont l'aéronautique actuelle est l'héritière.

L'utilisation du paramoteur

Avant tout ludique, elle est encore un formidable moyen d'évasion, de liberté. Pourtant le paramoteur est un U.L.M. (Ultra Léger Motorisé) de la classe 1 - parachute motorisé.

Extrait de la réglementation : U.L.M. Classe 1 - (dite paramoteur).

Un U.L.M. paramoteur est un aéronef sustenté par une voilure souple, de type parachute. Il répond aux conditions techniques suivantes :

- la puissance maximale continue est inférieure ou égale à 45 kW pour les monoplaces et à 60 kW pour les biplaces ;
- la masse maximale est inférieure ou égale à 300 kg pour les monoplaces et 450 kg pour les biplaces.

A ce titre il doit satisfaire, à minima, à un programme de démonstration défini par le Ministère chargé de l'aviation civile. Pour le piloter, il faut passer un brevet théorique et pratique délivré par un instructeur. Les phases d'atterrissage et de décollage, notamment, répondent à des check-lists précises.

Un U.L.M. paramoteur comporte trois éléments :

- le parapente, qui est l'aile sustentatrice ;
- le moteur ou groupe propulseur équipé de son hélice ;
- la sellette sur laquelle le pilote s'assied lors du vol.

Sa vitesse est celle d'un parapente, soit entre 20 et 45 km/h pour une masse du produit de 18 à 25 kilos selon le modèle. Il peut naviguer pendant 3 heures environ, pour une consommation de 2,5 à 3 litres/heure.

Il atteint sans difficulté l'altitude de 1000 m, mais il est plus agréable d'évoluer à 100 ou 200 m du sol.

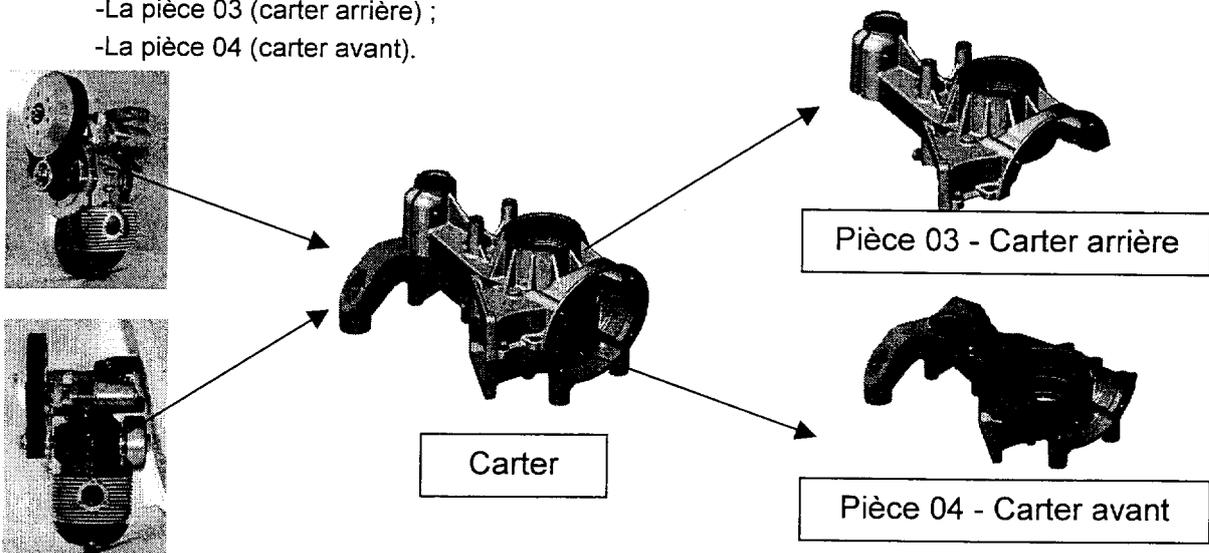
Apparu en 1988, le paramoteur totalisait une dizaine de licenciés la 1^{ère} année en France (statistiques F.F.P.L.U.M.) ; aujourd'hui ils sont plus de 1500 pilotes.

La fourniture de ces moteurs, de grande fiabilité technique, est donc récente et en forte expansion. Les conséquences de ce besoin accru de réalisation font l'objet de la présente étude.

Présentation de l'étude :

L'étude portera sur le carter du paramoteur D160 qui est constitué de deux pièces :

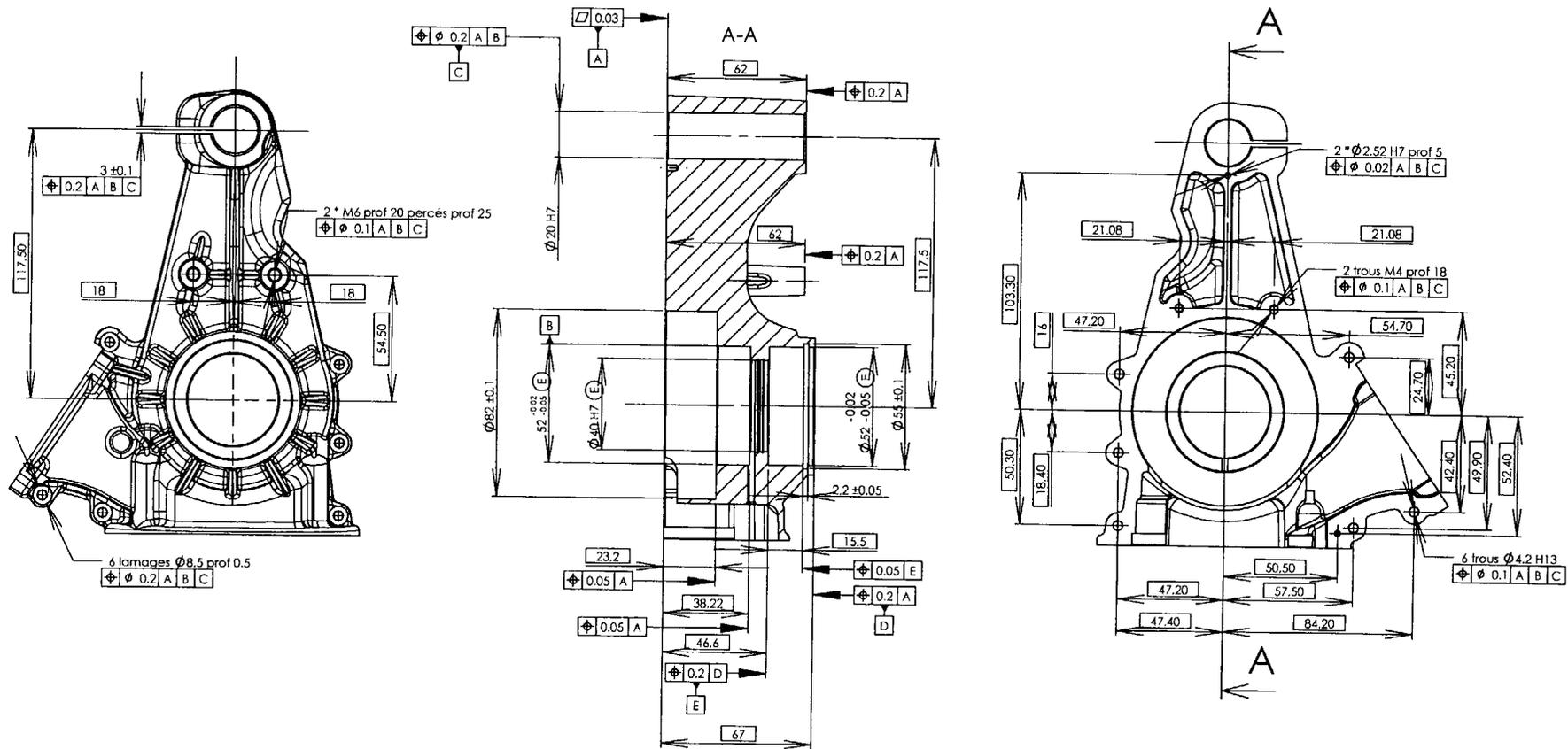
- La pièce 03 (carter arrière) ;
- La pièce 04 (carter avant).



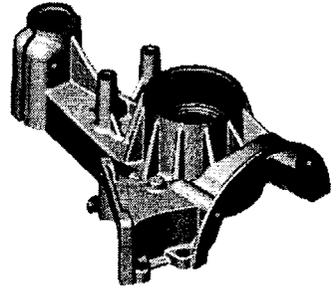
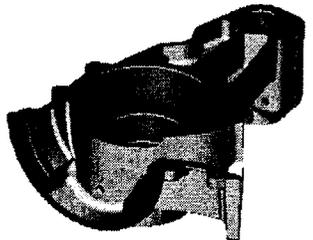
Le paramoteur D160 est un produit récent proposé par l'entreprise et la production a été réalisée pour une série de 20 unités, ce qui a permis la validation d'un certain nombre de points concernant la conception et la fabrication.

La cadence de production envisagée par l'entreprise est de 400 ensembles par an (10 lots de 40 unités).

Cette cadence impose un certain nombre d'améliorations qui seront développées dans le sujet.



Attention: la cotation est incomplète (les éléments usinés carter assemblé ne sont pas cotés).

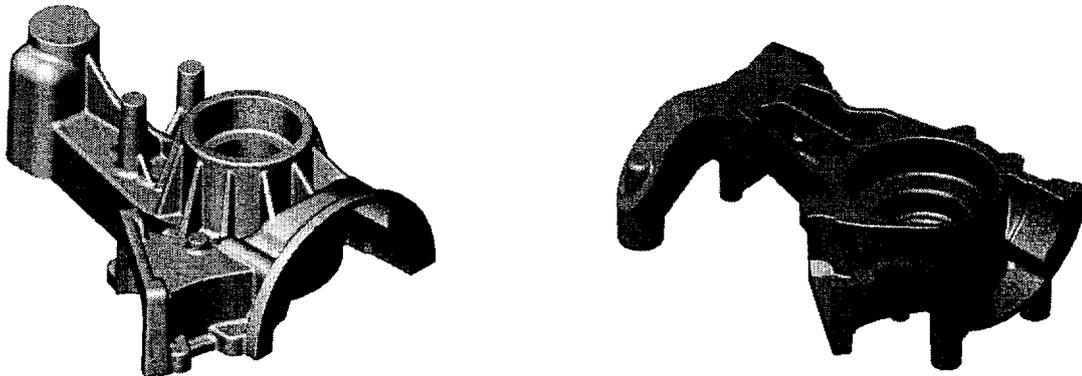


03	1	CARTER AVANT	Al Si 7 Mg Y23	D160003
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation
		PARAMOTEUR JPX D160		JPX
		Format: A3 Ech.: 1 : 2		
		Dessiné par: GDPPJMO		SolidWorks version éducation
		DT2		

Nomenclature des phases :

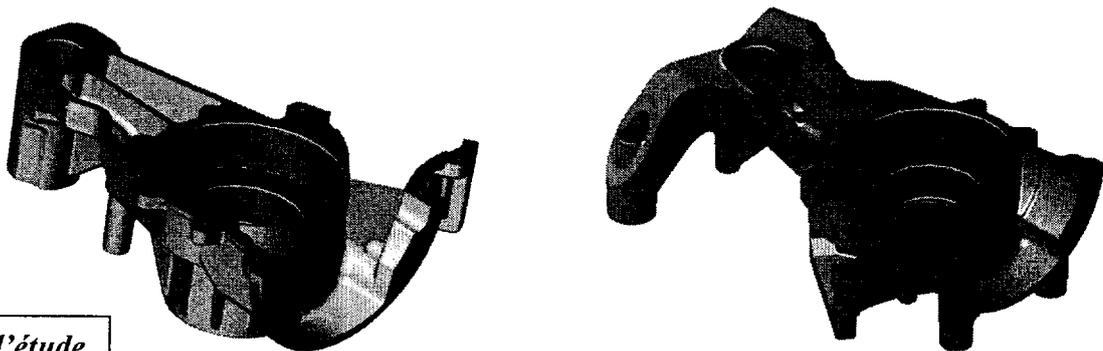
Le processus de fabrication incomplet des pièces 03 et 04 est présenté ci-dessous :

Phase 00 MOULAGE



Phase 10 FRAISAGE- CU Horizontal 4 axes

Les pièces 03 et 04 sont usinées simultanément sur le même porte-pièce dont la description est donnée sur les documents DT8 à DT11.

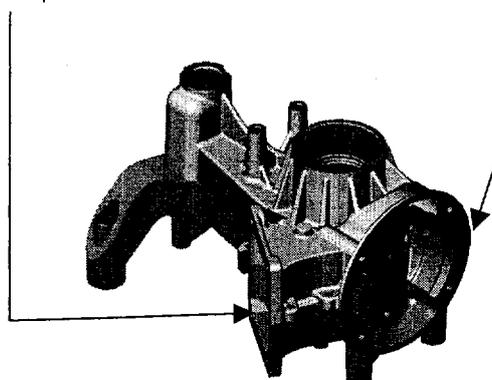


Objet de l'étude

Phase 20 FRAISAGE – CU Horizontal 4 axes

Les deux pièces sont assemblées afin de réaliser les parties communes :

- Surfaces de mise en position du cylindre du moteur
- Surfaces de mise en position du carburateur



Phase 30 FRAISAGE

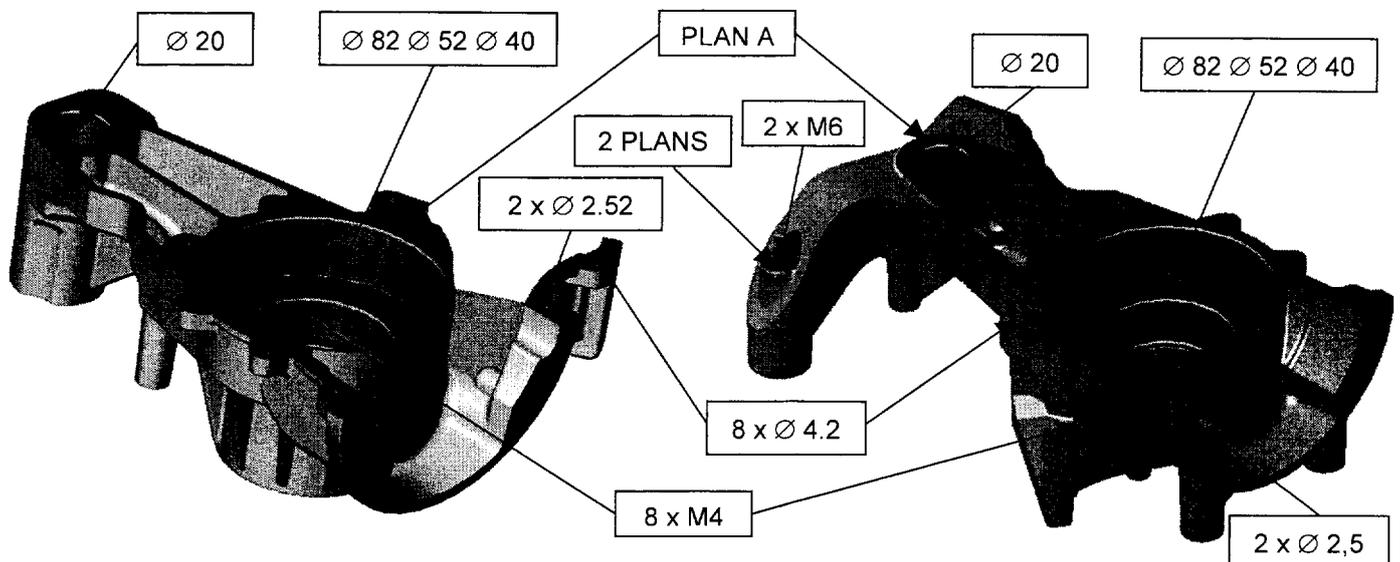
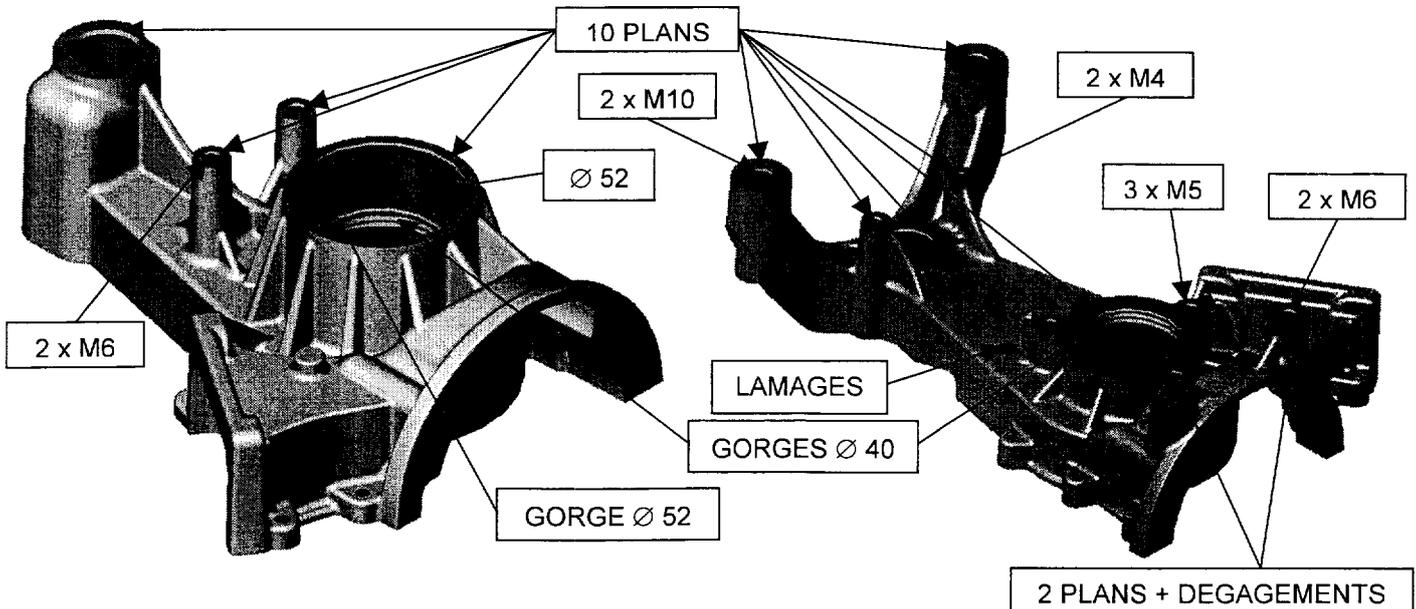
Les deux pièces sont démontées et les usinages non accessibles en phases 10 et 20 sont réalisés.

CONTRAT DE PHASE	Ensemble : PARAMOTEUR D160		JPX
	Pièce : CARTERS	N° : 03 et 04	
	Matière : Al Si 7 Mg	Brut : Y23	
	Programme : 10 lots de 40 par an		
PHASE : 10	DESIGNATION : FRAISAGE		CODE : D160 03 04 - 10
MACHINE – OUTIL : CUH 4 AXES			FOLIO : 1/2

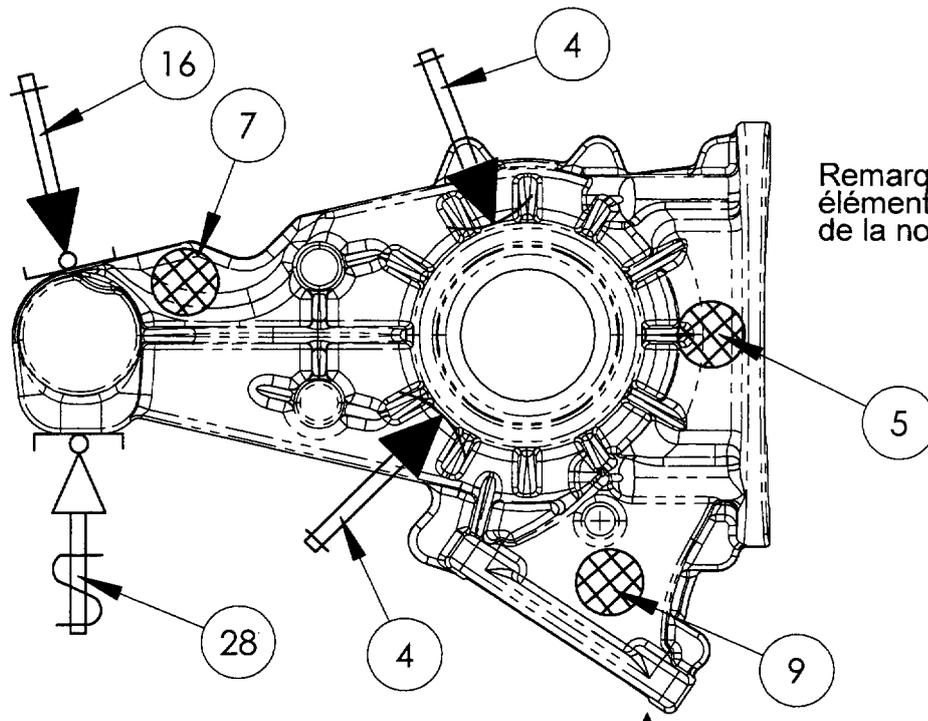
Rep	DESIGNATION DES OPERATIONS	N°	OUTILS	Pièce 03	Pièce 04
	Rotation palette en B0				
101	Surfacer ébauche Plan A	1	Fraise à plaquettes Ø40		
102	Surfacer finition Plan A	2	Fraise à plaquettes Ø40		
103	Percer ébauche alésage Ø20	3	Foret à plaquettes Ø19,5		
104	Contourner ébauche Ø82, Ø52, Ø40	4	Fraise 2 tailles Ø18		
	Rotation palette en B180				
105	Surfacer 10 plans	4			
106	Contourner ébauche Ø52	4			
107	Aléser finition Ø52	5	Tête à aléser Ø52		
	Rotation palette en B0				
108	Aléser finition Ø52	5			
109	Contourner finition Ø82	6	Fraise 2 tailles Ø18		
110	Aléser finition Ø20	7	Alésoir Ø20		
111	Aléser ½ finition Ø40	8	Tête à aléser Ø39,5		
112	Aléser finition Ø40	9	Tête à aléser Ø40		
113	Chanfreiner	10	Fraise à plaquette à 45°		
	Rotation palette en B180				
114	Chanfreiner	10			
115	Surfacer 2 plans	11	Fraise 2 tailles Ø12		
116	Contourner dégagement	11			
	Rotation palette en B0				
117	Surfacer 2 plans				
118	Pointer 22 trous	12	Foret à pointer Ø10		
	Rotation palette en B180				
119	Pointer 9 trous	12			
120	Percer 3 trous M5	13	Foret Ø4,2		
	Rotation palette en B0				
121	Percer 8 trous Ø4,2	13			
122	Percer 8 trous M4	14	Foret Ø3,4		
	Rotation palette en B180				
123	Percer 2 trous M4				
124	Tarauder 2 trous M4	15	Taraud M4		
	Rotation palette en B0				
125	Tarauder 8 trous M4	15			
126	Percer 2 alésages Ø2,52	16	Foret Ø2,3		
127	Aléser 2 Ø2,52	17	Alésoir Ø2,52		
128	Percer 2 trous Ø2,5	18	Foret Ø2,5		
129	Percer 2 trous M6	19	Foret Ø5		
	Rotation palette en B180				
130	Percer 4 trous M6	19			
131	Tarauder 4 trous M6	20	Taraud M6		
	Rotation palette en B0				
132	Tarauder 2 trous M6	20			
	Rotation palette en B180				

CONTRAT DE PHASE	Ensemble : PARAMOTEUR D160		JPX
	Pièce : CARTERS	N° : 03 et 04	
	Matière : Al Si 7 Mg	Brut : Y23	
	Programme : 10 lots de 40 par an		
PHASE : 10	DESIGNATION : FRAISAGE	CODE : D160 03 04 - 10	
MACHINE - OUTIL : CUH 4 AXES			FOLIO : 2/2

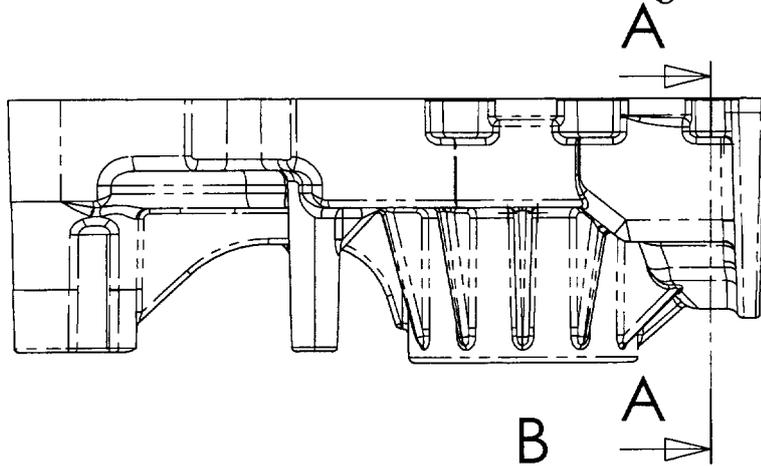
Rep	DESIGNATION DES OPERATIONS	N°	OUTILS	Pièce 03	Pièce 04
133	Usiner gorge du Ø52	21	Fraise à rainurer Ø10 épaisseur 2		
134	Usiner gorge du Ø40	22	Fraise de forme		
135	Pointer 2 trous M10	23	Foret à pointer Ø16		
136	Percer 2 trous M10	24	Foret Ø8,5		
137	Tarauder 2 trous M10	25	Taraud M10		
138	Lamer 2 trous Ø4,2	26	Fraise 2 tailles Ø8		
139	Tarauder 3 trous M5	27	Taraud M5		

PIECE 03**POSITION B0****PIECE 04****PIECE 03****POSITION B180****PIECE 04**

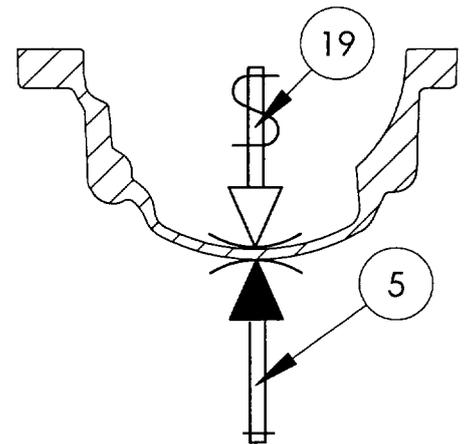
MISE ET MAINTIEN EN POSITION PIECE 03 PHASE 10



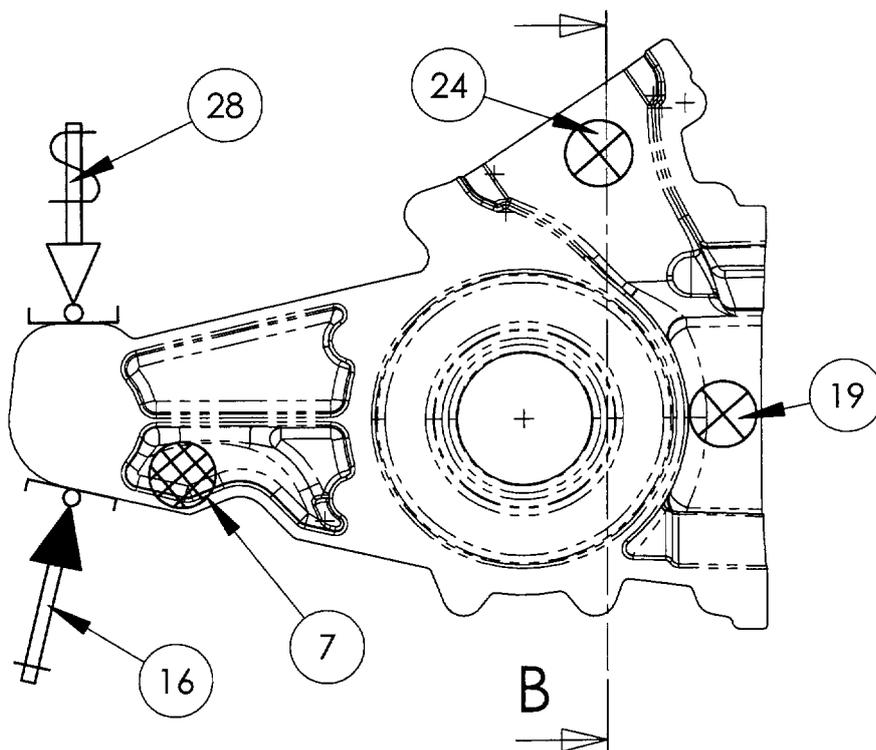
Remarque: la numérotation des éléments correspond aux repères de la nomenclature (document DT11)

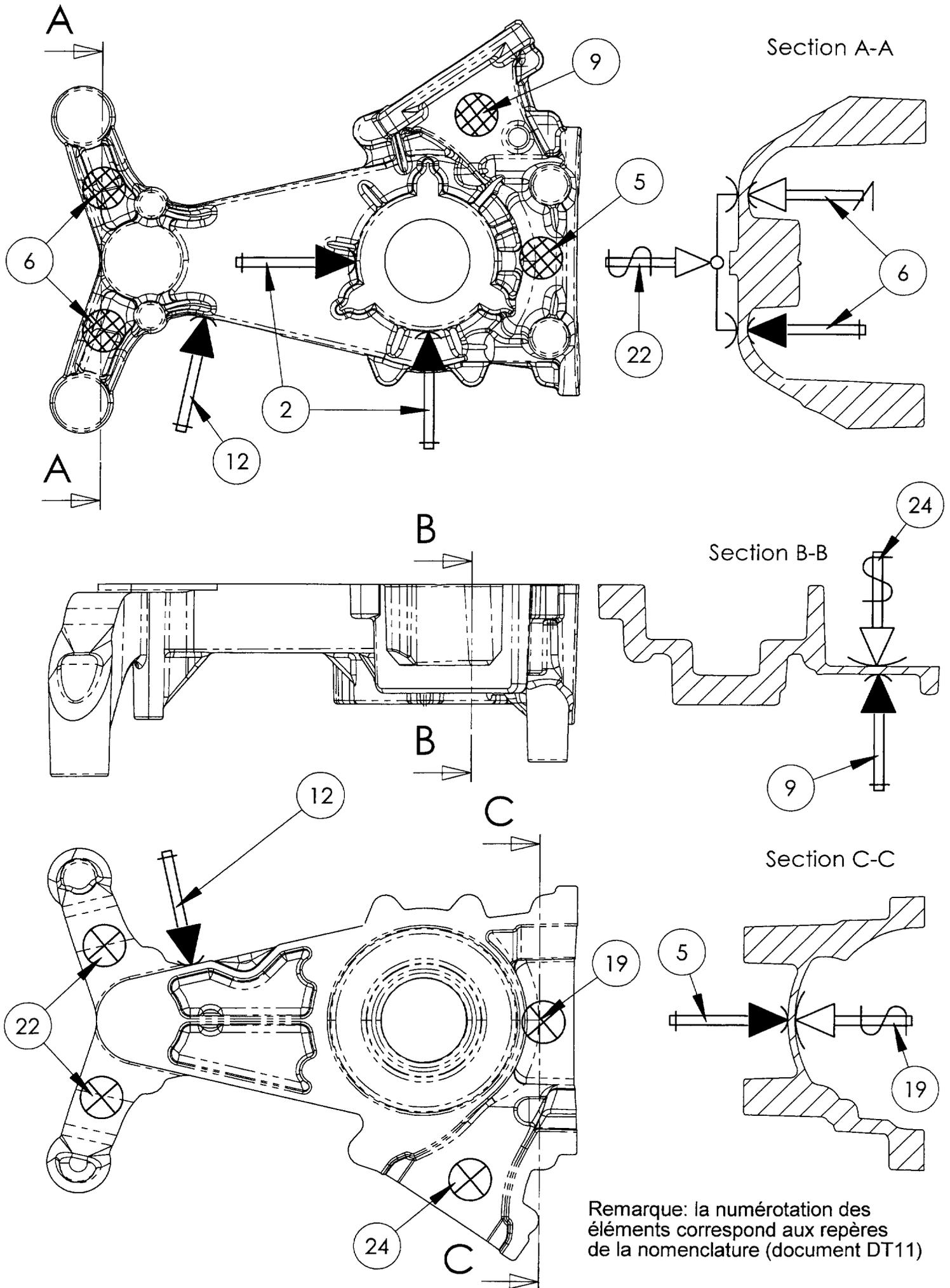


Section A-A



Section B-B

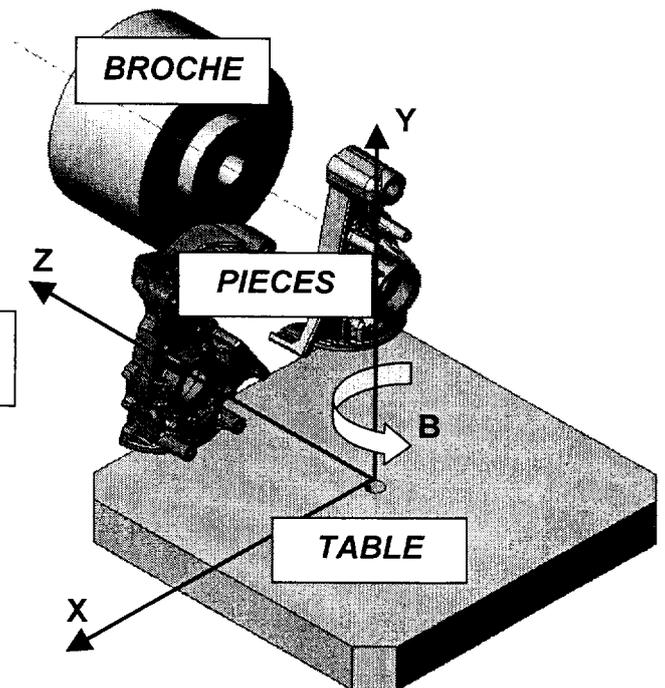
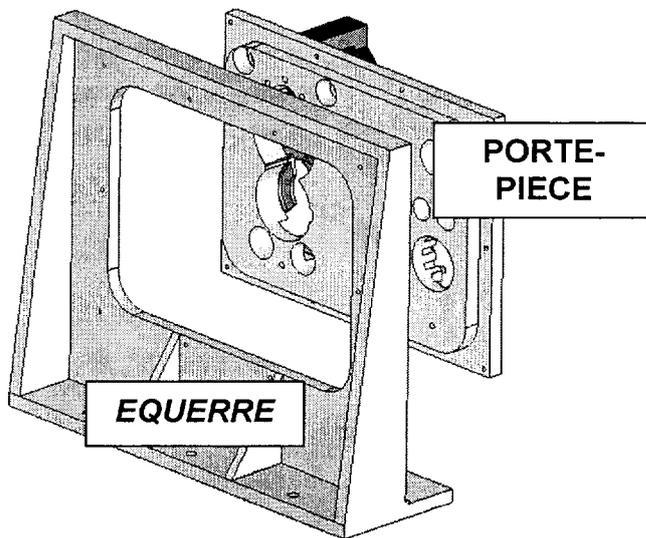




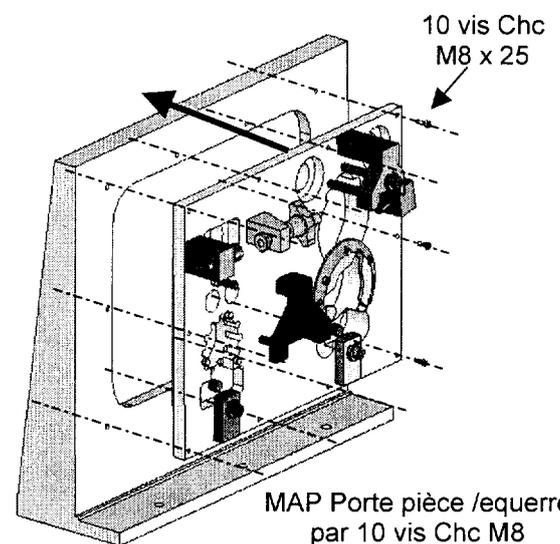
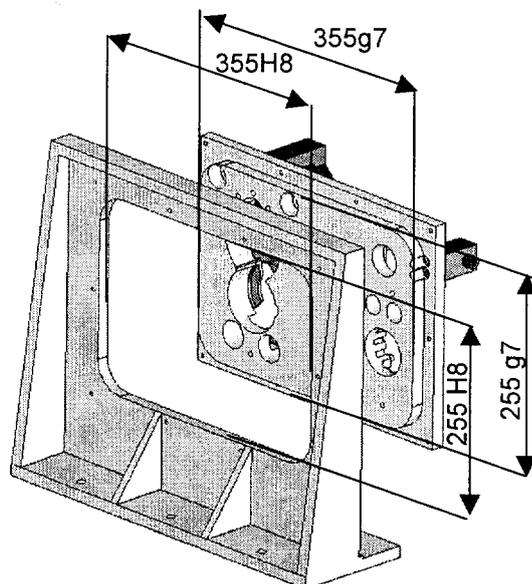
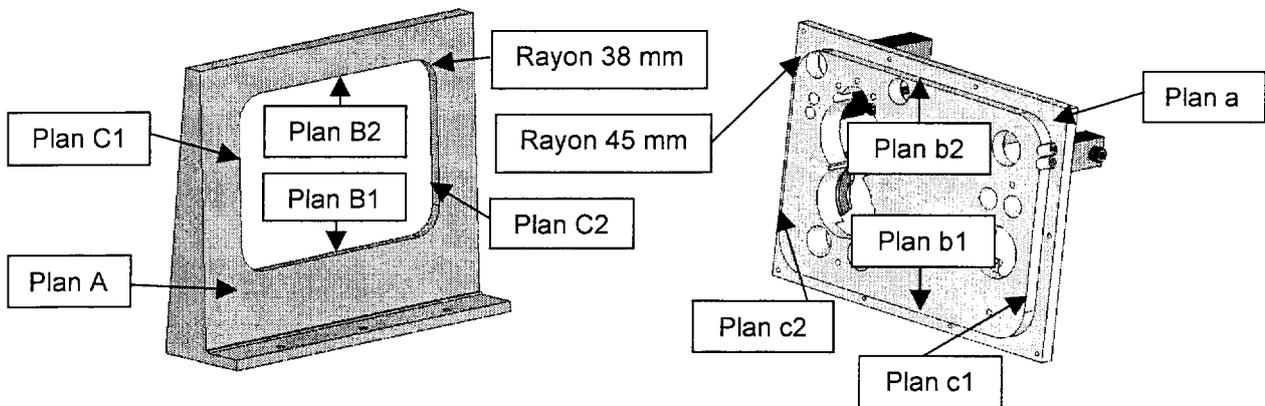
Remarque: la numérotation des éléments correspond aux repères de la nomenclature (document DT11)

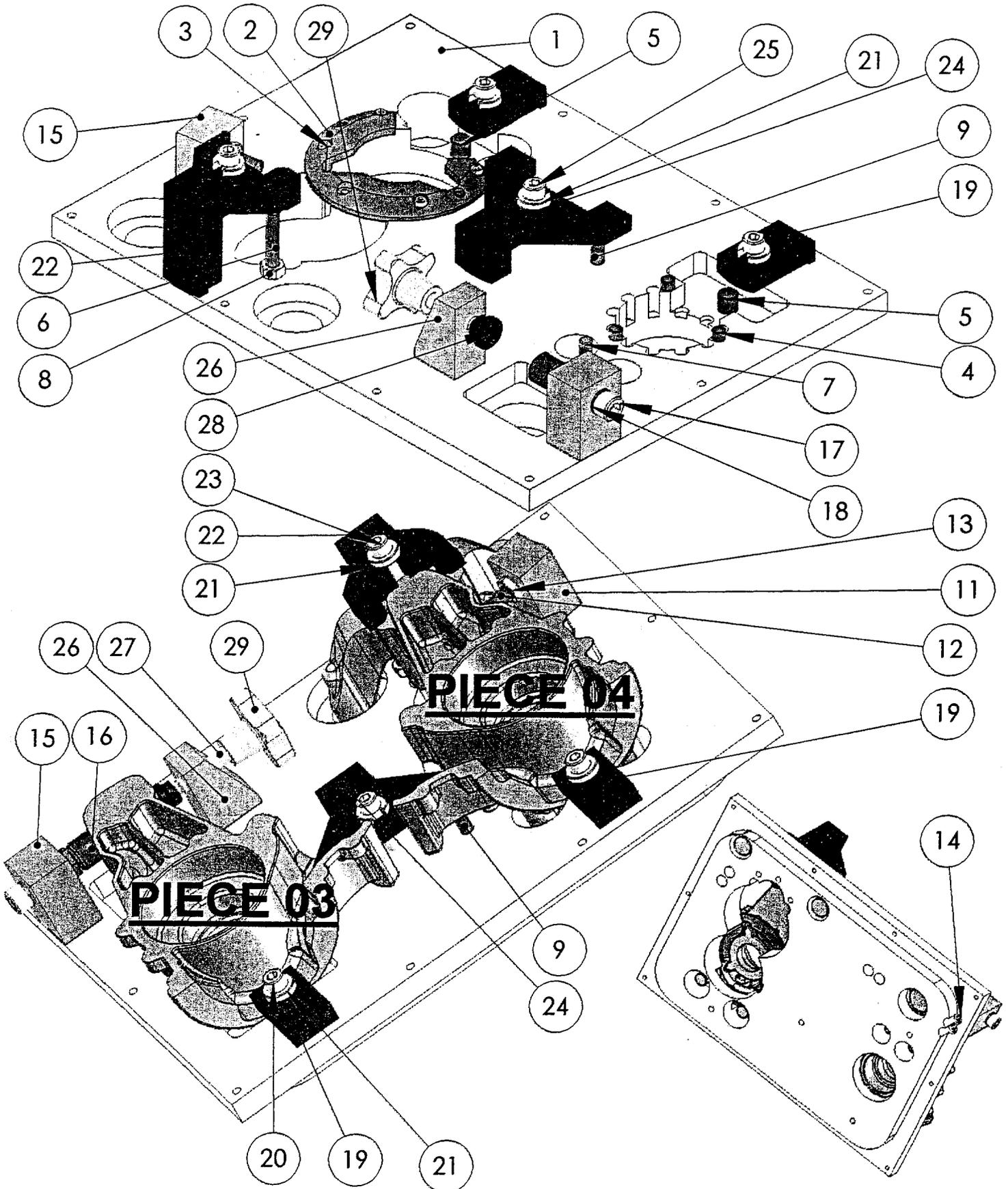
Porte-pièce dans l'environnement machine :

La mise en position des pièces à usiner dans l'environnement de la machine s'effectue par l'intermédiaire d'une **EQUERRE** montée sur la table du CU horizontal et d'un **PORTE-PIECE** qui sera monté sur l'équerre.



Description de la mise et du maintien en position du porte-pièce sur l'équerre





Porte pièce PH10

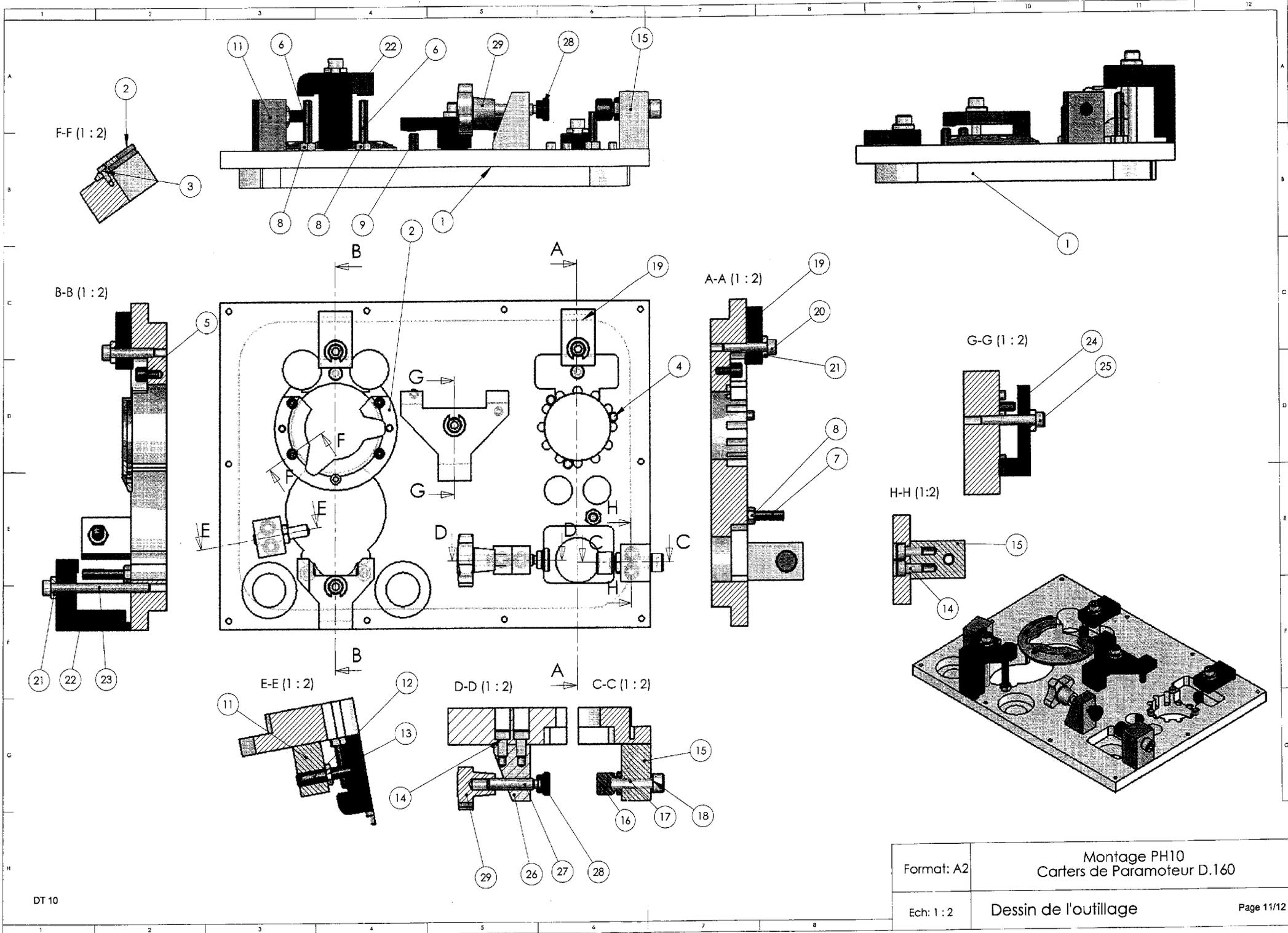
Carters de Paramoteur D160

Vue d'ensemble de l'outillage

Format: A4

Ech.:

Dessiné par:



Format: A2	Montage PH10 Carters de Paramoteur D.160	
Ech: 1 : 2	Dessin de l'outillage	Page 11/12

Nomenclature de l'outillage :

38					
37					
36					
35					
34					
33					
32					
31					
30					
29	1	Ecrou à croisillon		NLM 06160-310	
28	1	Patin rotulé		NLM 07110-100	
27	1	Vis à patin M10 x 50		NLM 07120-100	
26	1	Support de patin	C30		
25	1	Vis Chc M8 x 50 - 8-8			
24	1	Bride double basse	C30		
23	1	Vis Chc M 8 x 90 - 8-8			
22	1	Bride double haute	C30		
21	4	Rondelle fendue	C30		
20	2	Vis Chc M 8 x 16 - 8-8			
19	2	Bride plate	C30		
18	1	Rondelle plate M10			
17	1	Vis Chc M10 x 40 - 8-8			
16	1	Patin rotulé		NLM 0211-100	
15	1	Support butée rotulée pièce 03	C30		
14	6	Vis Chc, M8 x 16 - 8-8			
13	1	Ecrou Hm M8 -08			
12	1	Vis sans tête fendue M8 x 50 - 8-8			
11	1	Support butée pièce 1	C30		
9	2	Touche plate pièce 03 et 04	C30		
8	3	Ecrou H M8 - 08			
7	1	Vis sans tête fendue M8 x 45 - 8-8		Touche plate pièce 03	
6	2	Vis sans tête fendue M8 x 55 - 8-8		Touche plates pièce 04	
5	2	Pion bas	C30		
4	3	Plot de centrage pièce 03	C30		
3	4	Vis Chc, M4 x 12 - 8-8			
2	1	Centreur pièce 04	C30		
1	1	Plaque support	C30		
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Porte pièce de pré-industrialisation CARTERS de Paramoteur D.160 PH10					