

AXE :	2
TITRE :	<i>Méthodes</i>
DUREE :	12 jours
PUBLIC CIBLE et PRE-REQUIS :	<ul style="list-style-type: none"> • Technicien de production ou du bureau des méthodes • Connaissance de base en fabrication mécanique
OBJECTIFS :	<ul style="list-style-type: none"> • Mise en place de processus de fabrication optimisés , exploitant tous les moyens et les méthodes modernes liés à la fabrication. • Assurer l'élaboration de processus assurant la fabrication au moindre coût. • Homogénéisation des connaissances afin de permettre un dialogue commun entre tous les intervenants (ingénierie simultanée).
CONTENU :	<p>La fonction Méthode</p> <ul style="list-style-type: none"> • Méthodologie structurée d'élaboration d'un processus de fabrication • Analyse et exploitation de la cotation fonctionnelle • Etude de la cotation de fabrication • Etude de l'isostatisme de prise de pièce • Etude des dispersions systématiques et aléatoires • Capacité d'un processus méthode des deltas • Etude des transferts de cotes linéaires et angulaires • Etude des transferts géométriques • Rappels sur les chaînes de cotes <p>Méthode vectorielle Méthode des tableaux</p> <ul style="list-style-type: none"> • Etudes du tolérancement des outillages de prises de pièces • Méthode structurée de répartition des tolérances <p>Méthode proportionnelle Méthode ISO Méthode quadratique ou statistique</p> <ul style="list-style-type: none"> • Etudes des liaisons au brut • Simulation d'usinage <p>Calcul des cotes de demi-finition Calcul des cotes d'ébauches Calcul du brut capable du procédé</p> <ul style="list-style-type: none"> • Méthode des copeaux minimum et des tolérances économiques • Optimisation de l'exploitation des fonctionnalités des MOCN <ul style="list-style-type: none"> - Origine machine - Origine pièce - Origine programme - Décalage d'origine programmé Décalage d'origine mesuré - Etude des palpeurs type (Rénishaw) - Etude des têtes à aléser type(D'andréa)