

Obtention d'un prisme droit

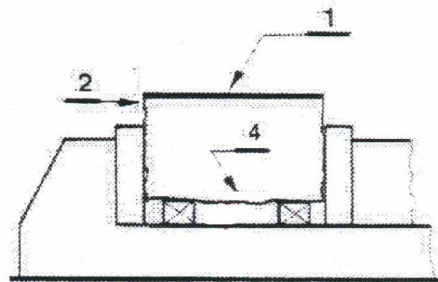
Problématique:

Nous avons un morceau de matière brut et nous voulons usiner ce brut de façon à ce que les six faces soit dites "**blanchies**" à savoir usinées (on peut dire aussi **culer** un prisme).

Mode opératoire:

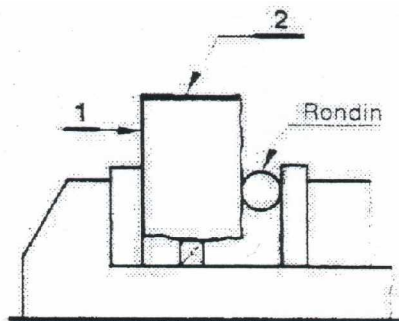
⇒ Surfacer ①

Placer ② contre le mors fixe, et ④ sur les cales.
Serrer la pièce
Usiner ①



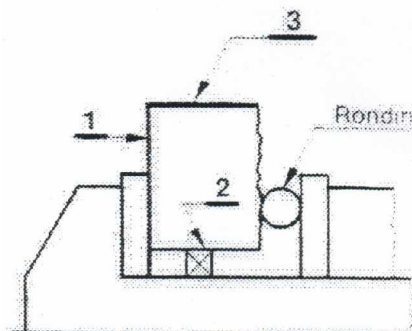
⇒ Surfacer ②

Placer ① contre le mors fixe, et ③ sur la cale.
Serrer la pièce en intercalant un rondin.
Usiner ②
Contrôler la perpendicularité de ② par rapport à ①



⇒ Surfacer ③

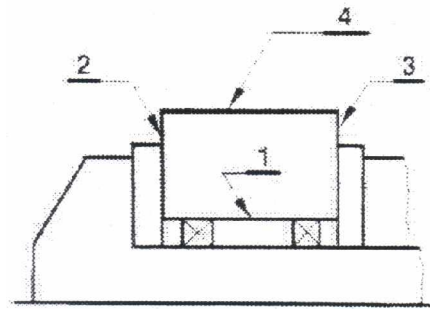
Placer ① contre le mors fixe, et ② sur la cale.
Serrer la pièce en intercalant un rondin.
Usiner ③
Contrôler le parallélisme de ③ par rapport à ②
Réaliser la cote $B \pm 0,1$



Obtention d'un prisme droit

⇒ Surfacer ④

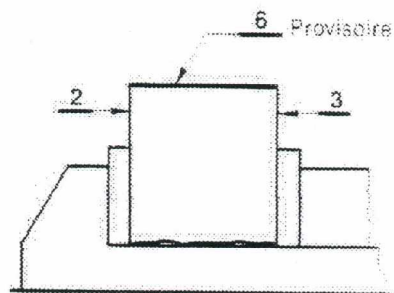
Placer ② contre le mors fixe,
et ① sur les cales.
Serrer la pièce. Usiner ④
Contrôler le parallélisme
de ④ par rapport à ①
Réaliser la cote $A \pm 0,1$



Méthode du double équerrage:

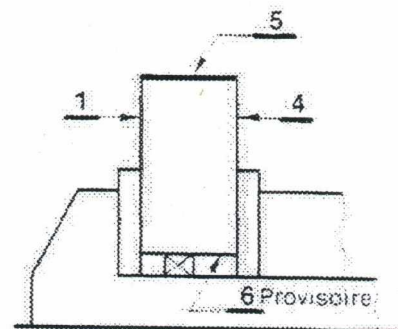
⇒ Ebaucher ⑥

Placer ② contre le mors fixe,
et ⑤ sur le fond de l'étau.
Serrer la pièce
Ebaucher ⑥



⇒ Surfacer ⑤

Placer ① contre le mors fixe,
et ⑥ provisoire sur la cale.
Serrer la pièce.
Usiner ⑤
Contrôler la perpendicularité
de ⑤ par rapport à ① et ②

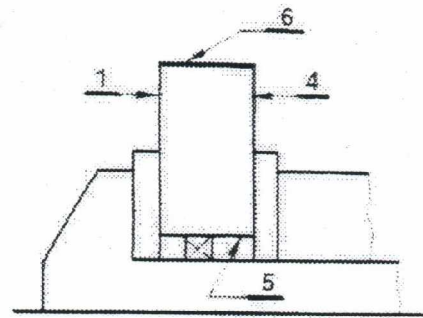


Obtention d'un prisme droit

⇒ Surfacer ⑥

Placer ① contre le mors fixe,
et ⑤ sur la cale.

Serrer la pièce. Usiner ⑥
Contrôler le parallélisme
de ⑥ par rapport à ⑤
Réaliser la cote $C \pm 0,1$



Méthode par fraisage de profil:

---- A utilisée pour pièce longue ou de faible épaisseur ----

⇒ Surfacer ⑤

Placer ② contre le mors fixe,
et ① sur les cales.
Serrer la pièce la faisant dépasser
des mors de l'étau. Usiner ⑤
Contrôler la perpendicularité
de ⑤ par rapport à ① et ②

⇒ Surfacer ⑥

Retourner la pièce et usiner ⑥
Réaliser la cote $C \pm 0,1$

