

Date :	LES COTES DE FABRICATION	1/2	Nom :
Classe :			
Compétences : C1-02 Décoder et analyser des documents techniques			
Savoirs associés : S3-02 Les codes et langages normalisés			

DÉFINITION:

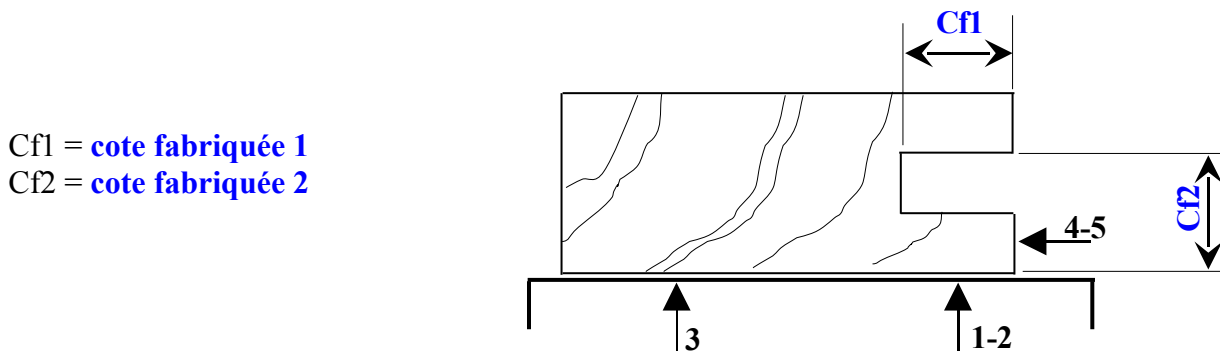
Une cote d'usinage est une cote obtenue sur la machine.

DIFFÉRENTES COTES DE FABRICATION

- COTE FABRIQUÉE « Cf » ou COTE MACHINE "Cm"

Cote mesurable entre une surface usinée et la surface de la référence de cet usinage. Cette cote fabriquée doit correspondre à une cote du dessin de fabrication.

Exemple: PROFILAGE d'une rainure. (TOUPIE).



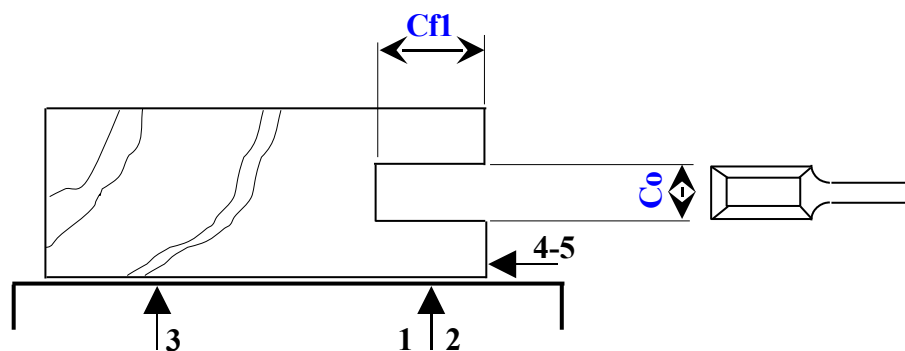
Cf1 = cote fabriquée 1
Cf2 = cote fabriquée 2

- COTE OUTIL "Co"

La cote outil correspond à la distance entre deux surfaces générées par les arêtes tranchantes d'un outil ou de deux outils associés

Exemple d'un seul outil : Fraise à rainer

- **Co = largeur de la rainure**

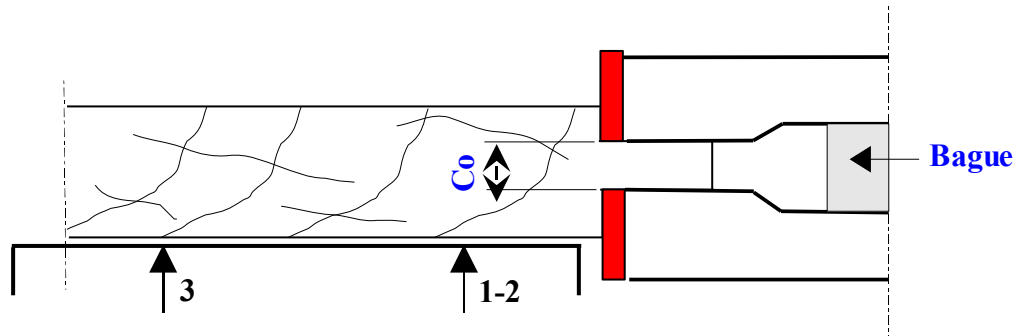


C'est une cote non réglable sans le démontage de l'outil et son remplacement pour changer la valeur de la cote.

Date :	LES COTES DE FABRICATION	2/2	Nom :
Classe :			
Compétences : C1-02 Décoder et analyser des documents techniques			
Savoirs associés : S3-02 Les codes et langages normalisés			

Exemple de deux outils associés: Plateau à tenonner "fermés"

- C_o = épaisseur du tenon

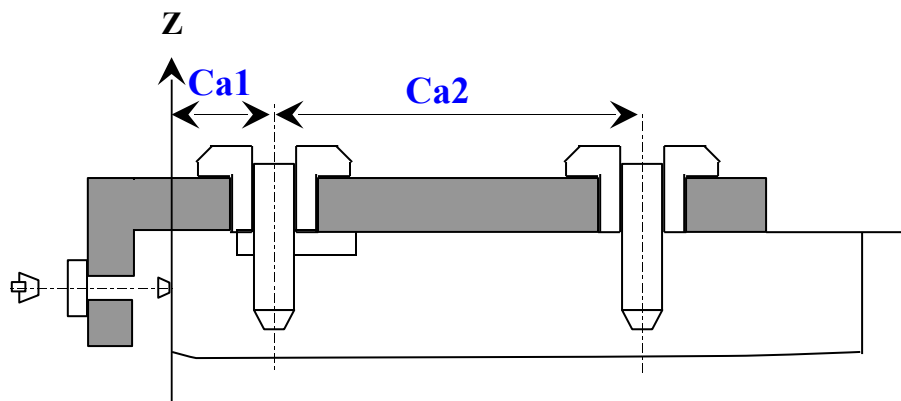


C'est une cote obtenue par une bague ou un empilage de bagues entre les outils.

- COTE APPAREILLAGE "Ca"

Côte de fabrication obtenue sur la pièce grâce à un appareillage auxiliaire de la machine tel que règle avec butée, dispositif de copiage ou de guidage, montage d'usinage, gabarit de perçage...

Exemple : distance entre une butée et les axes des canons de perçage sur un montage d'usinage.



ex: montage de perçage

CONCLSION

Il faut déterminer le type de cote avec sa valeur afin de pouvoir réaliser les réglages nécessaires à l'obtention de l'usinage.