

Procédés de Fabrication I - IGI

Chapitre 1. Projets étudiants

8 décembre 2023

1.0.0 Sujets attribués 2023-2024

Programme

<i>Imane Chibraoui</i>	<i>Electro-érosion au fil</i>
<i>Lucie Christen</i>	<i>Polymer jetting (dépôt de résine)</i>
<i>Florian Devènes</i>	<i>Tournage</i>
<i>Pedro Fernandes dos Santos</i>	<i>Fused Deposition Modelling (dépôt de fils)</i>
<i>Saban Gabeljic</i>	<i>Etampage progressif</i>
<i>Valmir Jakaj</i>	<i>Découpage laser</i>
<i>Luca Nones</i>	<i>Injection plastique</i>
<i>Lucien Schaffner</i>	<i>Usinage trois/cinq axes</i>

1.0.0 Modalités

Sujet

- *Chaque étudiant effectue une revue de littérature (internet, bibliothèque) et récolte des informations au sujet d'un procédé de fabrication à choix mais différents de ceux traités au cours.*
- *Les étudiants ont aussi la possibilité de proposer un autre type de sujet en rapport avec les procédés de fabrication. Dans ce cas, l'enseignant va évaluer la suggestion qui lui est faite. Il se réserve le droit de la refuser.*
- *Le livrable du projet sera un **rapport de cinq à dix pages A4.***
- *Le volume de travail attendu est entre **8 et 10 heures***

1.0.0 Modalités

Attendu général

- Identification du **procédé** (ablatif, réplcatif ou additif)
- Identification et illustration du **principe physique**
 - d'enlèvement de matière dans le cas d'une procédé ablati
(e.g. principe de l'érosion par étincelage dans le cas du procédé EDM)
 - de consolidation de la matière ajoutée dans le cas d'un procédé additif
(e.g. principe de photopolymérisation dans le cas du procédé SLA)
 - de déformation de la matière ajoutée dans le cas d'un procédé réplcatif
(e.g. principe d'injection/solidification dans le cas de l'injection plastique)
- Liste d'avantages et d'inconvénients
(e.g adapté ou non pour les grandes séries, précis ou pas précis, cher ou bon marché etc...)
- Exemples d'application typiques du procédé
(e.g. prothèse médicales pour le procédé EBDM)
- Identification des leaders mondiaux industrialisant l'équipement nécessaire et analyse de la situation en Suisse
(e.g. le marché de la presse d'injection pour l'injection plastique ...)

1.0.0 Modalités

Analyse technologique

- *Discussion des paramètres opérationnels principaux (e.g. vitesse et profondeur de coupe en tournage, puissance et vitesse de scan du laser en SLM)*
- *Identification et quantification, en fonction du choix des paramètres opérationnels, des caractéristiques du processus en terme de*
 - a) tolérances géométriques atteignables,*
 - b) état de surface,*
 - c) vitesse de fabrication,*
- *Discussion des éléments qui peuvent influencer le coût d'une pièce (e.g. forme, taille de série, matière, état de surface souhaitée etc...)*

1.0.0 Sujets

Liste de sujets possibles

- 1) *Tournage*
- 2) *Décolletage*
- 3) *Usinage cinq axes*
- 4) *Usinage haute vitesse*
- 5) *Electro-érosion par enfonçage*
- 6) *Electro-érosion au fil*
- 7) *Usinage électro-chimique*
- 8) *Découpage laser*
- 9) *Injection plastique*
- 10) *Stéréolithographie*
- 11) *Fused Deposition Modelling (dépôt de fils)*
- 12) *Polymer jetting (dépôt de résine)*
- 13) *Binder jetting (dépôt de liant)*
- 14) *Selective Laser Melting (fusion sélective par laser)*
- 15) *Selective Laser Sintering (frittage sélectif par laser)*
- 16) *Direct Metal deposition (cladding)*