

CONTRAT DE PHASE SOUS PHASE N° 10.A		Ensemble: support de soudage	BUREAU DES METHODES	2 TU
		Elément: socle		
		Matière: C35		
Nom:	Date:	Programme:		

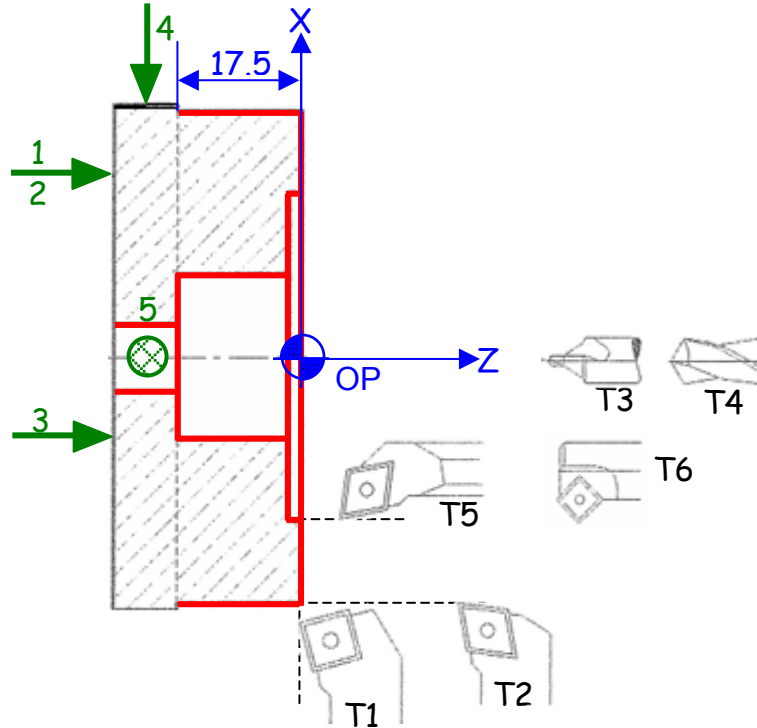
Désignation: tournage conventionnel

Machine-outil: tour parallèle 2 axes

Commentaire sur la prise de pièce:

- Appui plan 1, 2,3 sur face arrière brute.
- Centrage court 4,5 sur diamètre extérieur brut.

$Cf1 = \varnothing 78^{+0.2}$   
 $Cf2 = 17.5$   
 $Co1 = \varnothing 10.5^{+0.2}$   
 $Cf4 = \varnothing 26^{+0.2}$   
 $Cf5 = 13^{+0.2}$   
 $Cf6 = \varnothing 52^{+0.2}$   
 $Cf7 = 2^{+0.2}$



DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS DE COUPE	Vc m/min	n tr/min	fz mm/tr	Vf mm/min	ap mm
a) Dresser face finition	T1 : outil carbure à charioter dresser PCLN...	80		0.1		0.5
b) Charioter ébauche Cf1 et Cf2	T2 : outil carbure à charioter PDJN...	80		0.1		1
c) Charioter finition Cf1 et Cf2		120		0.06		0.5
d) Chanfreiner finition $\varnothing 78$	T1	80		manuel		
e) Pointer Co1	T3 : foret à centrer		1000	manuel		
f) Percer finition Co1	T4 : foret ARS $\varnothing 10.5$	15		-----		
g) Aléser-dresser ébauche Cf4 et Cf5	T5 : outil carbure à aléser dresser	30		0.05		1
h) Aléser-dresser finition Cf4 et Cf5		40		0.04		0.5
i) Aléser-dresser ébauche Cf6 et Cf7		30		0.05		1
j) Aléser-dresser finition Cf6 et Cf7		40		0.04		0.5
k) Chanfreiner finition $\varnothing 52$ et $\varnothing 26$ et $\varnothing 10.5$	T6 : Outil carbure à aléser dresser	30		manuel		