

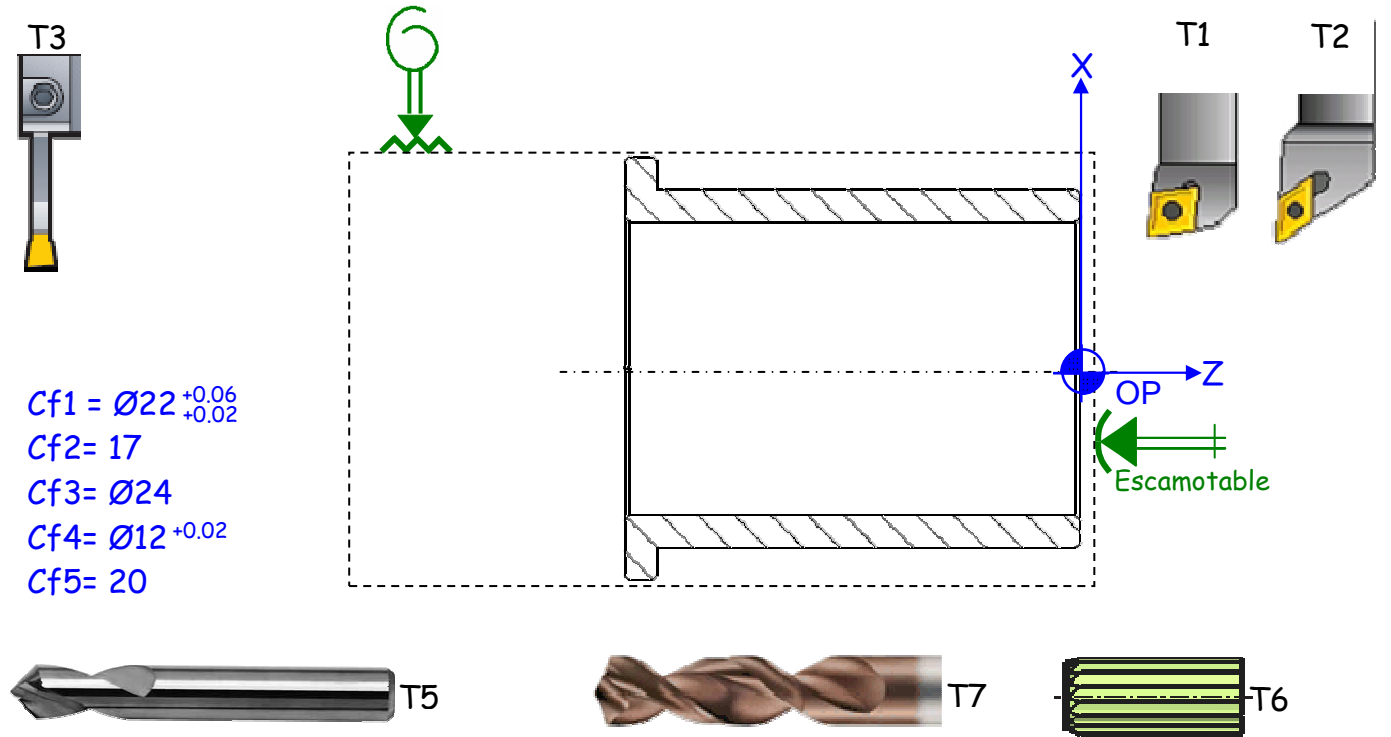
CONTRAT DE PHASE PHASE N° 10		Ensemble: scie sauteuse	BUREAU DES METHODES	T BEP MPMI
		Elément: coussinet à collerette 12x18x20		
		Matière: C35		
Nom:	Date:	Programme: %5002		

Désignation: tournage CN

Machine-outil: TO CN 3 axes Challenger

Commentaire sur la prise de pièce: mandrin 3 mors doux.

- Pivot glissant 1, 2, 3, 4 sur Ø extérieur brute.
- Ponctuelle 5 sur face avant brute.



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= SCLCL 1616 H 09	200	Vcc	0.15		1
b) usiner profil extérieur ébauche	C C M T 09 03 08	200	Vcc	0.15		1.5
c) usiner profil extérieur finition	T2= SDLCL 16 16 H 09 D C M G 09 03 04 T L-M3	250	Vcc	0.05		0.3
d) pointer Cf4	T5= Foret à pointer ARS Ø10	40		0.05		
e) percer Cf4 - Ø11.8	T7= Foret ARS Ø11.8	30		0.02		
f) Aléser finition Cf4	T6= Alésoir machine Ø12 H7	15		0.02		
g) Tronçonner	T3 : outil à tronçonner LF151-21/N151-2-300	50		0.05		