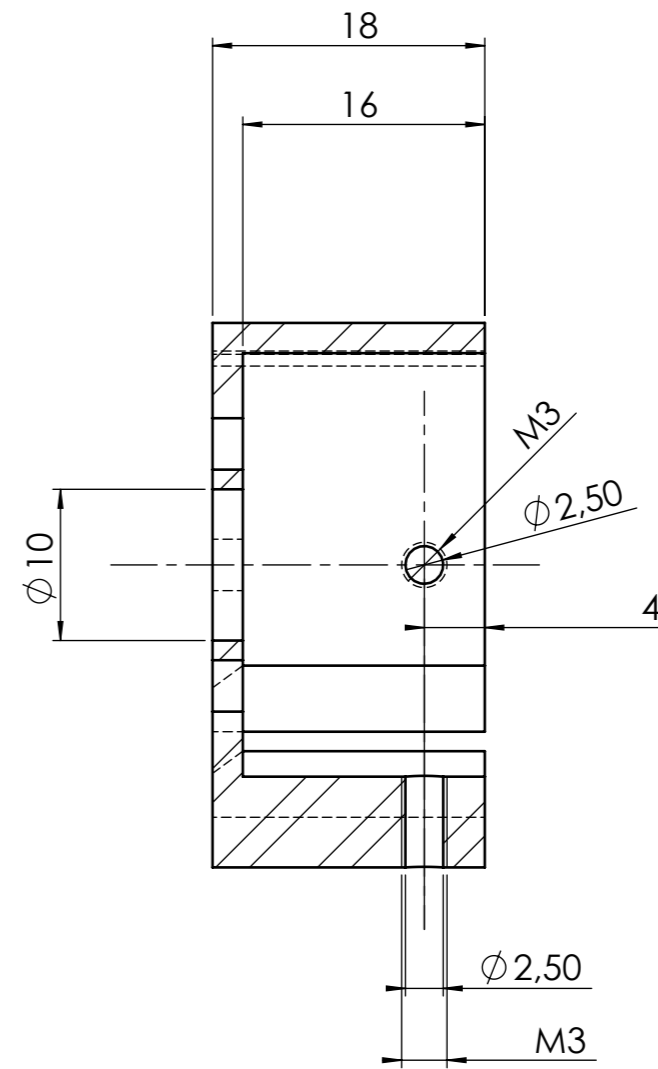
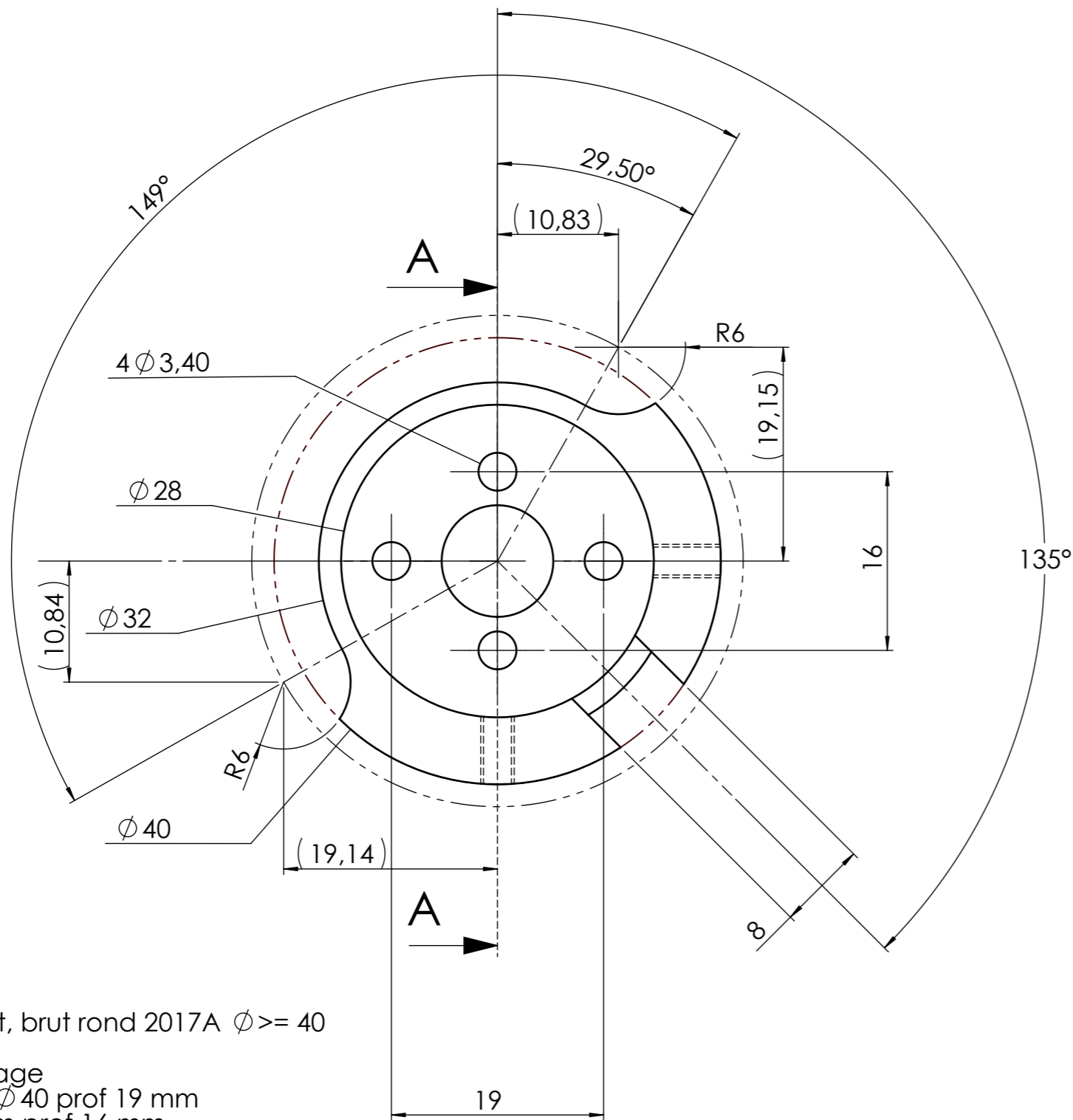


A partir de tout ou partie de (FR-CN)

- | | |
|---|-------------------------|
| 1 | Plan de détail |
| 2 | Outils de fraisage |
| 3 | Instruments de contrôle |
| 4 | Centre d'usinage |
| 5 | |

On demande de ...

- | | |
|----|---|
| 1 | Étude du plan de détail |
| 2 | Recherche de la dimension du brut |
| 3 | Liste des outils et instruments de contrôle |
| 4 | Paramètres de coupe |
| 5 | Recherche de la position de l'OP |
| 6 | Mise en place du brut |
| 7 | Utilisation du centro fixe (Pinule), réalisez l'OP en X, Y et Z |
| 8 | Montage des outils |
| 9 | Mesure des outils (Jauge en Z et rayon de l'outil) |
| 10 | Mise en place des correcteurs dynamique |
| 11 | Rédaction de la suite des opérations |
| 12 | Réalisation du programme en conversationnel |
| 13 | Simulation à l'écran |
| 14 | Décalage de l'OP de +50. en Z |
| 15 | Réalisation de l'usinage sans décalage |
| 16 | Mesure de la pièce |
| 17 | Modification des correcteurs dynamique |
| 18 | Usinage et contrôle de la pièce |

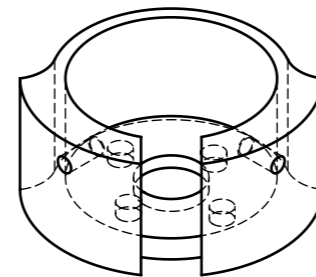


COUPE A-A
ECHELLE 2 : 1

Phase 10: Débit, brut rond 2017A $\phi \geq 40$

Phase 20: Fraisage
Contournage $\phi 40$ prof 19 mm
Poche $\phi 28$ mm prof 16 mm

Phase 30; Fraisage avec Axe A
Rainure (8 mm)+ Taraudage (2 x M3)



$\sqrt{\text{Ra } 3.2}$

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH

1	4	Reprise base moteur	2017A	49.01.0
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation

Production Mécanique www.prof-mpk.fr

	Année 2018	DRONE
Format : A3	Modification:	
Echelle: 2:1	Modification:	
Dessiné par: MPK		

REPRISE BASE MOTEUR / REP 1 / REF 4901 __ / DRONE A ENVERGURE REGLABLE (49)

Phases	Désignations	N°Outils	Ø Outils	Z	fz	Vc	S	Vf	
10	Débit: Rond 2017A $\phi \geq 40$								
20	Fraisage CN HAAS								
	Surfaçage	T10	40/63		0,1	150			
	Contournage extérieur	T1	16		0,1	60			
	Poche fermée $\phi 28$	T1	16		0,1	60			
	Perçage $\phi 10$ (FRAISE CC ARS)	T2	10	2	0,1	30			
	Pointage $\phi 3,4$	T3	6	2	0,1		2000		
	Perçage $\phi 3,4$	T4	3,4	2	0,05	30			
30	Fraisage CN HAAS AXE A								
	Rainure 8mm	T5	8		0,08	60			
	Pointage $\phi 2,5$	T3	6	2	0,1		2000		
	Perçage $\phi 2,5$	T6	2,5	2	0,05	30			
	Taroudage M3	T7	M3				300	pas = 0,5	