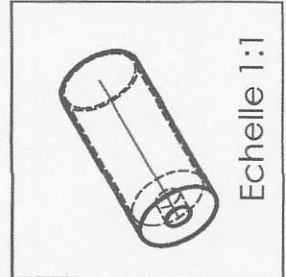


COUPE A-A
ECHELLE 5 : 1

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 mK

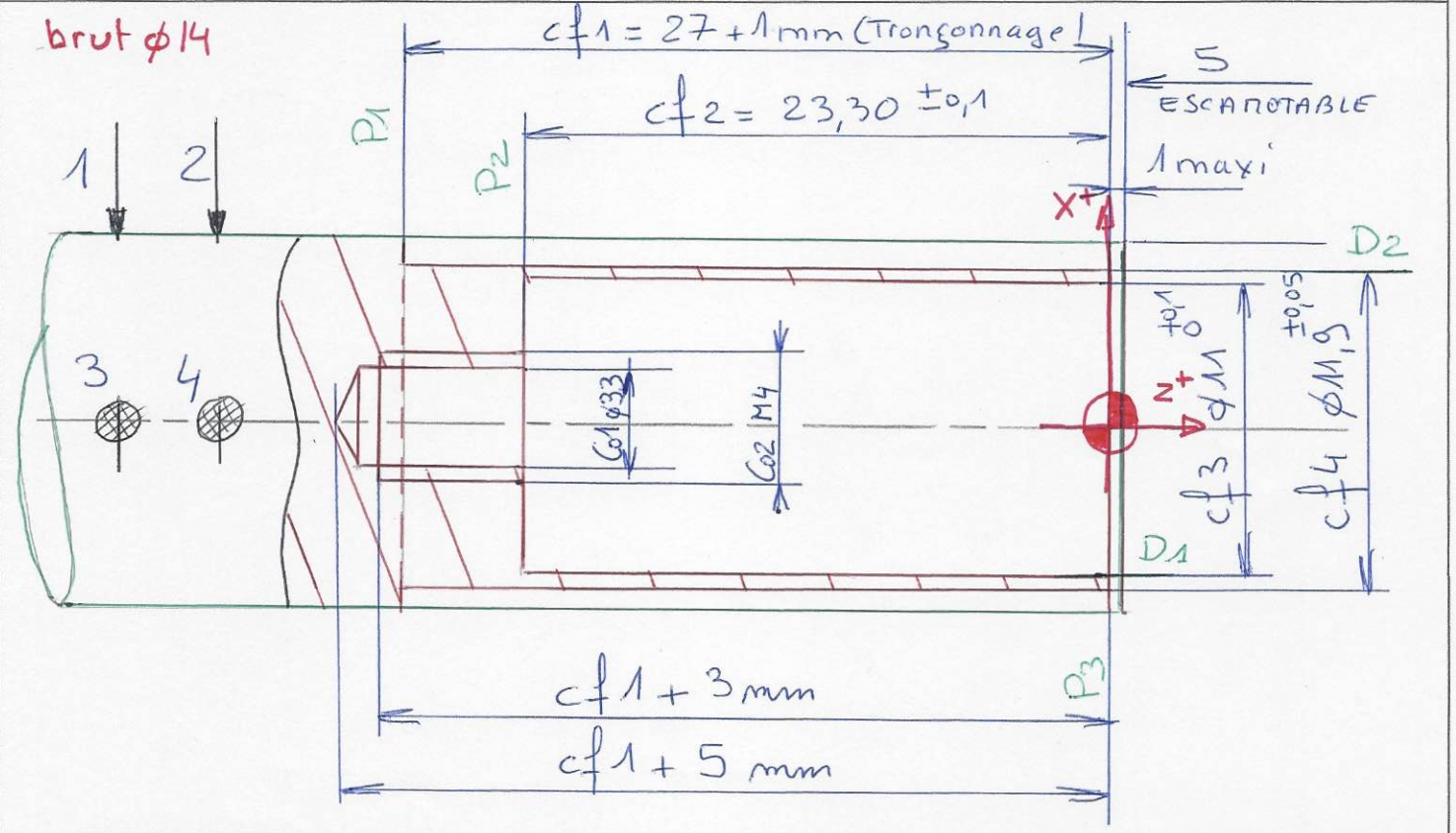
4	1	Piston d'éviction	C35	Acier	4104
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence
Production Mécanique			LYCEE JEAN MONNET		
			Année 2008/2009		
Format : A4			Modification:		
Ech. 5:1			Modification:		
Dessiné par: MPK					



Moteur STIRLING

CONTRAT DE PHASE		Ensemble : Moteur STIRLING	BUREAU DES METHODES
Phase de : <u>Tournage</u>		Pièce : <u>Piston d'éviction</u>	
Phase N° <u>20</u>		Matière : <u>C35</u>	
Nom <u>PROF</u>	Date : <u>24.09.18</u>	Programme :	

Représentation de : Brut / Op / Pièce / Surfaces usinée / Cf / Co / Tolérances / Isostatisme...



Opérations et surface usinées	Outils et moyens de contrôles	Vc	fz	S	Vf	ap

Opérations et surfaces usinées : REP (4104)	Outils et moyens de contrôles	Vc m/min	S tr/min	Avance mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
<p>OP1 : Dressage <u>Usinage des surfaces : P3</u> Prise de passe maxi = 1 mm OP2 : Réalisation du profil extérieur Ébauche et finition <u>Usinage des surfaces : D2 + P1</u> <u>Réalisation des Cf et des Co :</u> Cf4 = Ø 11,9 ± 0,05 Cf1 = 27 + 1 mm (pour tronçonnage) OP3 : Pointage de D1 Maxi 2 mm de profondeur OP4 : Perçage <u>Usinage des surfaces : D1 (avant trou pour alésage)</u> Ø 8 / Profondeur maxi 24 ± 0,25 OP5 : Réalisation du profil intérieur <u>Usinage des surfaces : D1 + P2</u> <u>Réalisation des Cf et des Co :</u> Cf2 = 23,3 ± 0,1 Cf3 = 11 ± 0,1 D3 / Maxi 2 mm OP6 : Pointage OP7 : Perçage <u>Usinage des surfaces : D3</u> <u>Réalisation des Cf et des Co : Co1 = Ø3,3/Cf1+5mm</u> OP8 : Taraudage <u>Usinage des surfaces : D4</u> <u>Réalisation des Cf et des Co : Co2 = M4x0,7</u> Cf1+3mm OP9 : Tronçonnage <u>Usinage des surfaces : P1</u> <u>Réalisation des Cf et des Co : Cf1 = 27 ± 0,1</u></p>	<p>Outil à plaquettes carbure à chariotier/ dresser d'extérieur Ébauche Finition</p> <p>Foret à pointer Ø 6 (Z = 2)</p> <p>Foret coupe acier, Ø 8 (Z=2)</p> <p>Outil à plaquettes carbure à chariotier/ dresser d'intérieur</p> <p>Foret à pointer Ø 6 (Z = 2)</p> <p>Foret coupe acier, Ø 3,3 (Z=2)</p> <p>Taraud machine M4x0,7</p> <p>Lame à tronçonner épaisseur 1 mm Ø14 (Z=1)</p>	<p>150 200</p> <p>30 25 150 30 30</p> <p>100</p>	<p>S=(1000xVc)/(IIxØ) Ø= 14 mm 3412 4550</p> <p>2500 1737 4300 1225 2500 2895 300 2275</p>	<p>0,2 0,1</p> <p>0,1 0,08 0,08 0,1 0,1 0,08 0,7 0,05</p>	<p>Vf=SxZxfz</p>	<p>2 4</p> <p>3 5 9 7 3 11 1 6</p>	<p>2 4</p>

