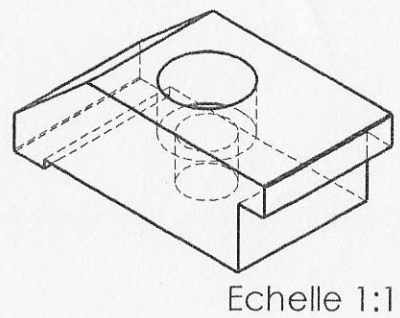


COUPE A-A

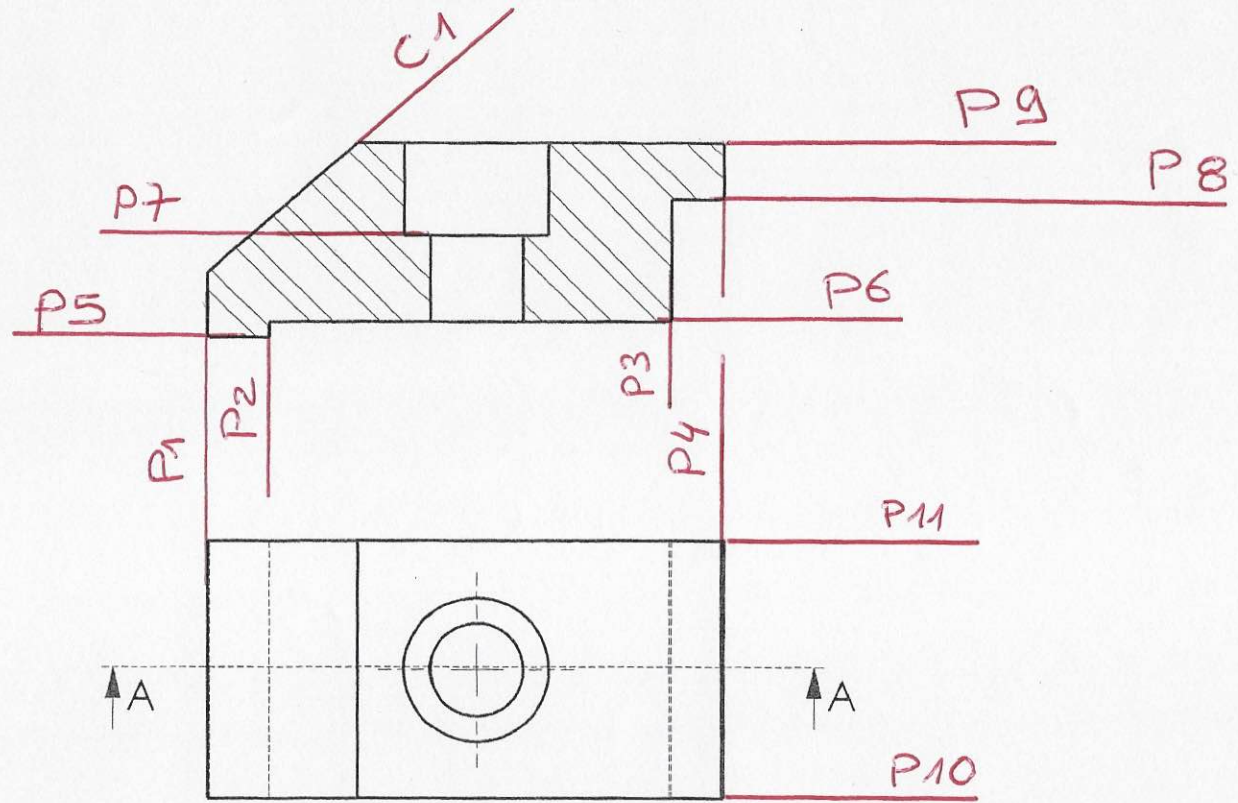


Echelle 1:1

TOLERANCES GENERALES : **ISO 2768 mK** $\sqrt{\text{Ra 3.2}}$

1	5	BRIDE ETAU	2017A
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique			www.prof-mpk.fr		
Format : A4		Modification:		Bride d'étau	
Ech. 2:1		Modification:			
Dessiné par: MPK					

COUPE A-A



BAC PRO TECHNICIEN D'USINAGE

FICHE DE SUIVI
DE PRODUCTION

Classe
2 TU

Nom : PROF
Prénom : MPK

Machine : FRAISEUSE CV

Ensemble : /

Pièce : Bride

Matière : 2017A

N° de phase :

N° de programme : /

Dimension du brut : 30 x 25 x 55

Nombre de bruts	Nombre de pièces réalisées	Nombre de pièces disponibles
/	/	/

Date : 17/03/2019

Heure de début :Hmn

Heure de fin :Hmn

Pièce N°	Cf Co	Cote Nominale	I.t	Cote mini	COTE MESURÉES	Cote MAXI	N° Outil concerné	Jx / Jz L / R	Valeur de La correction
1	cf1	50	±0,1	49,9		50,1			
1	cf2	20	±0,2	19,8		20,2			
1	cf3	25	±0,2	24,8		25,2			
1	cf4	6	±0,1	5,9		6,1			
1	cf5	2	±0,5	2		2,5			
1	cf6	12	0,25	11,75		12			
1	cf7	5	±0,3	5		5,3			
1	cf8	24	±0,5	23,5		24,5			
1	cf9	9	±0,5	8,5		9,5			
1	cf10	6	±0,5	5,5		6,5			
1	Co1	φ9 JS14	±0,18	8,82		9,18			
1	Co2	φ14	±2	14		16			
1	Co3	50°	±3°	47		53			

Avant projet d'Étude de Fabrication	Ensemble: <u> </u>	BUREAU DES MÉTHODES
	Pièce: BRIDE Etiau	Document: A.P.E.F.
Date: 17.03.2019	Matière: 2017A	

Phase	Désignation de l'usinage	Croquis de phase
-------	--------------------------	------------------

10 Débit
 $\varnothing 30 \times 25 \text{ Lg } 55$

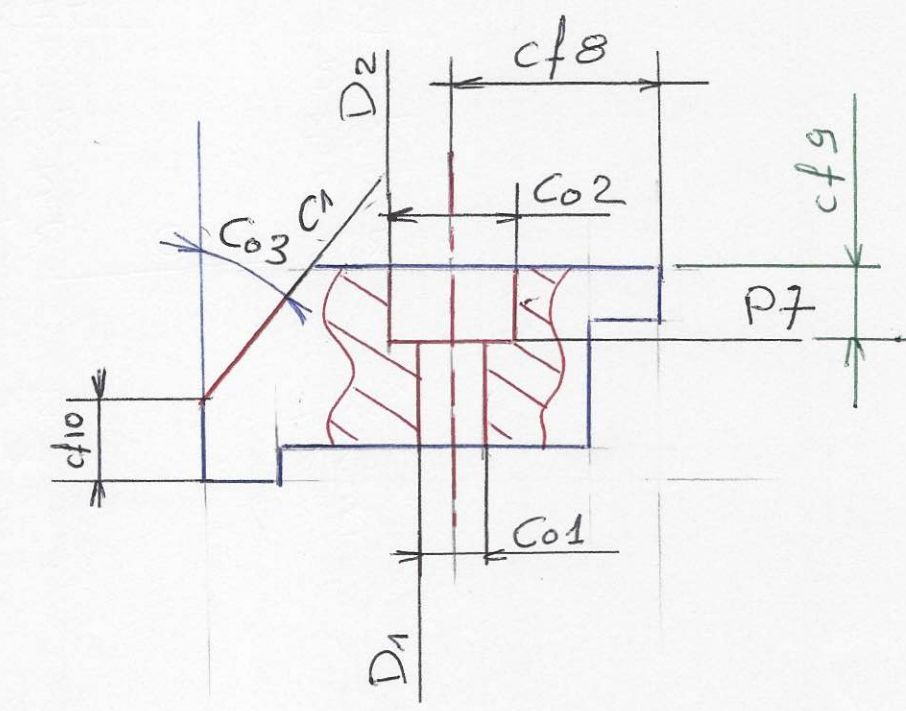
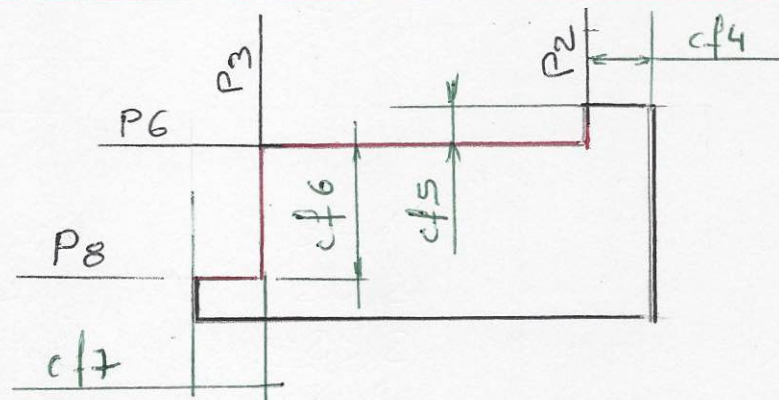
20A Réalisation
 Parallélépipède
 $20^{+0,2} \times 25^{+0,2} \times 50^{+0,1}$

20B Epaulement 1
 $P_2 + P_6$
 $cf_4 = 6 \pm 0,1$
 $cf_5 = 2 \pm 0,5$

20C Epaulement 2
 $P_8 + P_3$
 $cf_7 = 5^{+0,3} + cf_6 = 12^{-0,25}$

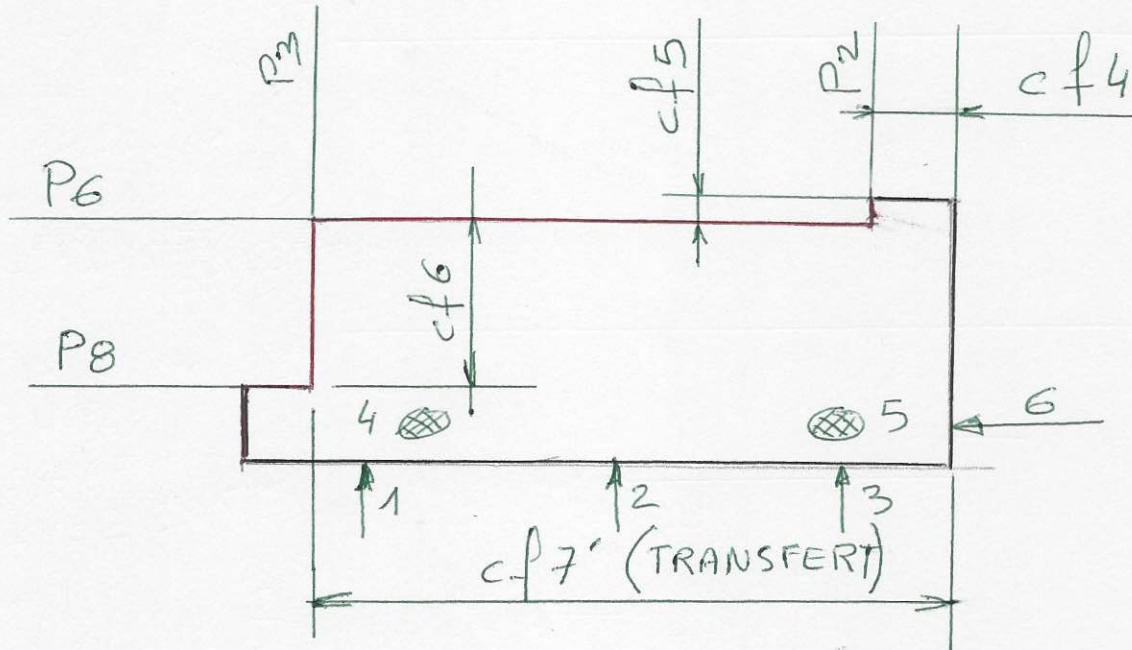
20D Pointage D1
 Percage D1
 Lamage D2 + P7
 $cf_8 = 24 \pm 0,5$
 $Co_1 = \varnothing 9 \text{ JS14}$
 $Co_2 = \varnothing 14 \text{ JS2}$
 $cf_9 = 9 \pm 0,5$

20E Chamfrein C1
 $Co_3 = 50^\circ \pm 3^\circ$
 $cf_{10} = 6 \pm 0,5$



CONTRAT DE PHASE		Ensemble : /	BUREAU DES METHODES
Phase de : <u>FRAISAGE</u>		Pièce : <u>BRIDE</u>	
Phase N° <u>20 B+C</u>		Matière : <u>2017 A</u>	
Nom <u>PROF</u>	Date : <u>MPK</u>	Programme : /	

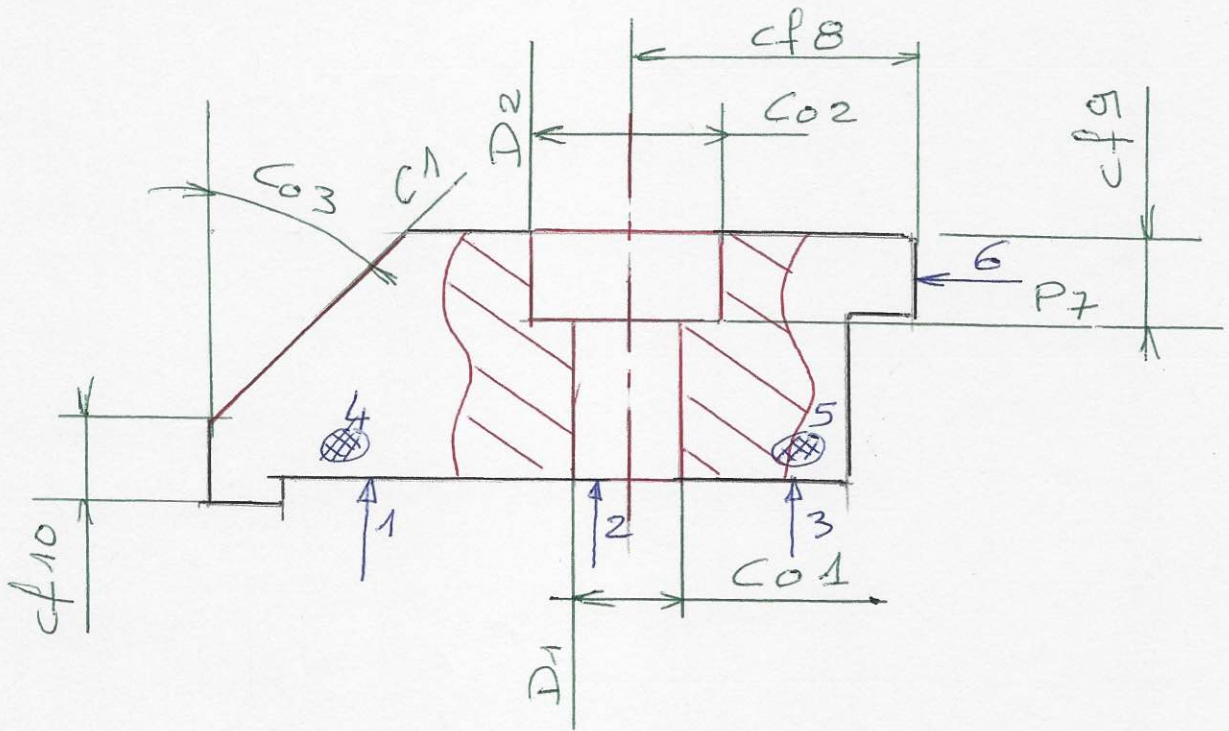
Représentation de : Brut / Op / Pièce / Surfaces usinée / Cf / Co / Tolérances / Isostatisme...



Opérations et surface usinées	Outils et moyens de contrôles	Vc	fz	S	Vf	ap
Réalisation Epaulement 1 P8 + P3 $cf7 = (50 - 5) = 45 \pm 0,1$ $cf6 = 12 \pm 0,25$	FRAISE ARS 2 TAILLES $\phi 20; Z=4$	60	0,1	955	382	
Réalisation Epaulement 2 P2 + P6 $cf4 = 6 \pm 0,1$ $cf5 = 2 \pm 0,15$	" " P.A.C I do P					

CONTRAT DE PHASE		Ensemble : /	BUREAU DES METHODES
Phase de : <u>FRAISAGE</u>		Pièce : <u>BRIDE</u>	
Phase N° <u>20D+E</u>		Matière : <u>2017A</u>	
Nom <u>PROF</u>	Date : <u>MPK</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
Pointage D1	Foret à pointer	30	0,1	4777	955	
Percage D1	Foret coupe ALu $\phi 9$	40	0,1	1415	283	
Lamage D2 + P7	FRAISE ARS coupe au centre $\phi 14$	60	0,1	1365	273	
Chamfrein C1 (inclinaison de la tête)	2 TAILLES Z=2					
cf8 = $24 \pm 0,5$	P.A.C					
cf9 = $9 \pm 0,5$	Jodo.P					
cf10 = $6 \pm 0,5$	Rapporteur d'Angle					
Co1 = $\phi 9$ JS14						
Co2 = $\phi 14 \pm 2$						
Co3 = $50^\circ \pm 30$						