

A partir de tout ou partie de (SW / EFICN)

1 Plan de détail

2 Poste informatique avec SW et EFICN

3

4

5

On demande de ...

1 Suite des opérations

2 Liste des outils et paramètres de coupe

3 Dessin de la pièce avec SW

4 Création de l'assemblage

5 Ouverture d'EFICN

6 Sélection des outils

7 Sélection des entités d'usinage

8 Simulation des usinages

9 Ouverture de PRODOC

10 Réalisation des dessins pour le(s) contrat(s) de phase

11 Mise en place des Cf et des Co

12 Mise en place de la mise en position isostatique

13 Insertion des outils dans la zone dessin du contrat de phase

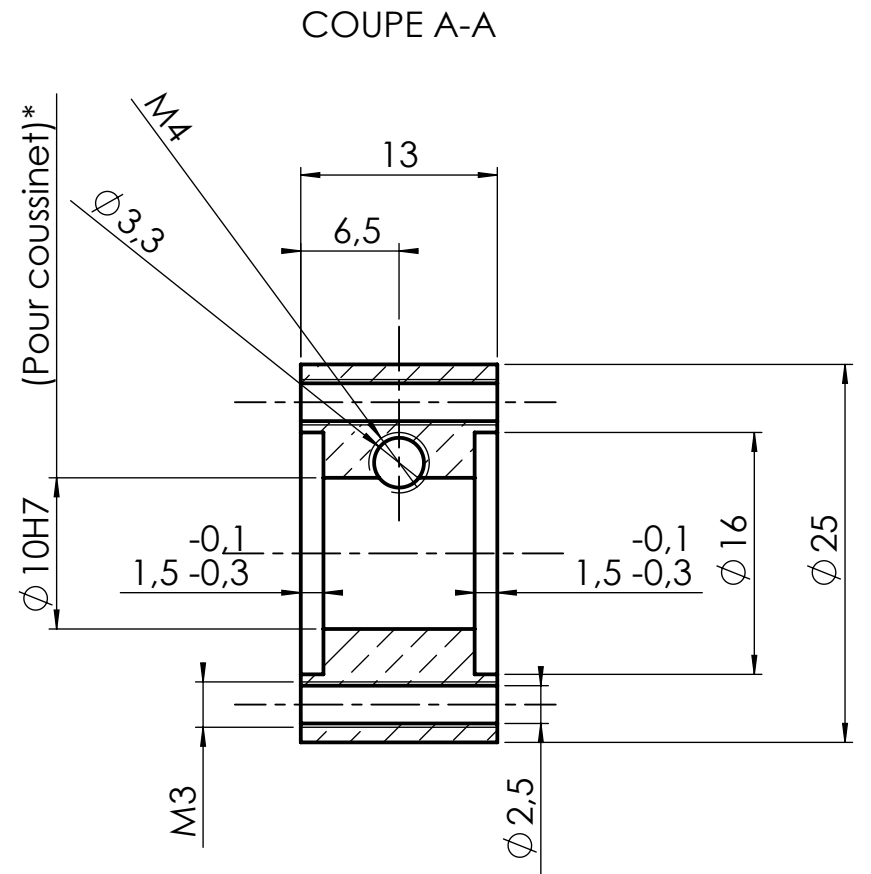
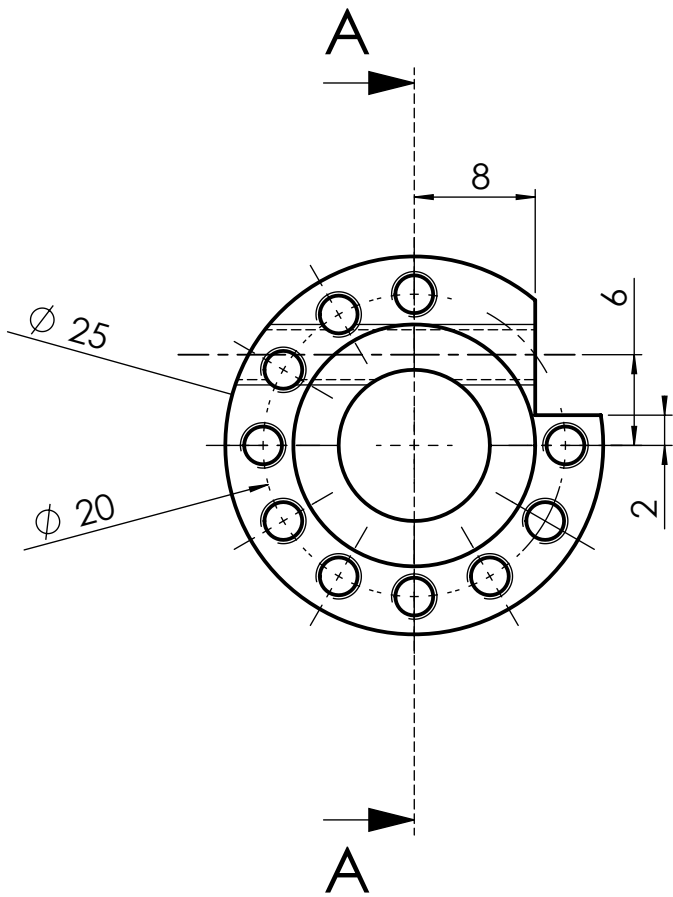
14 Représentation du brut

15 Edition des documents

16 APEF, Pages outils, Contrats de phases

17

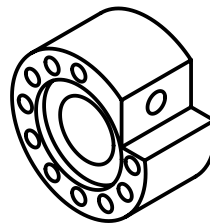
18



*= Coussinet autolubrifiant à collerette (14 x 10 x 6)

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH

$\sqrt{Ra 3.2}$



Echelle: 1/1

3	4	Jonction 1 moteur	2017A	49.03.0
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique				www.prof-mpk.fr	
		Lycée Jean Monnet		DRONE à Envergure variable	
Format : A4		Modification:			
Ech. 2:1		Modification:			
Dessiné par: MPK					

Système: Drone envergure réglable
 Pièce : Jonction_1_moteur
 Matière : 2017A

Phase 10: Débit: Rond 2017A,diamètre >= 26

Phase 20A: Fraisage

Op1) Contournage ϕ 25, profondeur 14 mm (Fraise ARS, Vc 60, fz 0,1) /	Fraise ARS ϕ 16	T1
Op2) Pointage ϕ 10, profondeur 3 mm (S20 00, fz 0,1) /	Foret à pointer ϕ 6	T2
Op3) Perçage ϕ 9,7, profondeur 20 mm (Vc 30, fz 0,1) /	Foret ϕ 9,7	T3
Op4) Alésage ϕ 10 H7, profondeur 15 mm (S 300, fz 0,5) /	Alésoir ϕ 10H7	T5
Op5) Lamage ϕ 16, fraise CC, profondeur (Maxi 1,4/mini 1,2), (Fraise ARS, Vc 60, fz 0,1) /	Fraise ARS ϕ 16	T1
Op6) Pointage des 10 ϕ 2,5 sur ϕ 20 (S 2000, fz0,1) /	Foret à pointer ϕ 6	T2
Op7) Perçage des 10 ϕ 2,5 sur ϕ 20 (Vc 30, fz 0,1) /	Foret coupe Alu ϕ 2,5	T4
Op8) Taraudage des 10 M3 /	Taraud machine M3	T6

Phase 20B: Fraisage

Op1) Détalonnage(Fraise carbure, Vc 180, fz 0,1)/	Fraise carbure ϕ 40 ou ϕ 63	T7
Op2) Lamage ϕ 16, fraise CC, profondeur (Maxi 1,4/mini 1,2), (Vc 60, fz 0,1) /	Fraise ARS ϕ 16	T1

Phase 20C: Fraisage

Op1) Réalisation épaulement 8 x 6 (fraise ARS ϕ 8 à 14, Vc 60, fz 0,1) /	Fraise ARS ϕ 16	T1
Op2) Pointage ϕ 3,3 (S 2000, fz 0,1) /	Foret à pointer ϕ 6	T2
Op3) Perçage ϕ 3,3 (Foret coupe alu, Vc 30, fz 0,08) /	Foret ϕ 3,3 coupe Alu	T8
Op4) Taraudage M4 (Taraud machine , Pas = 0,7, S 300) /	Taraud machine M4	T9

Numéros d'outils	Désignation	Z	fz	Vc	S	Vf		
T1	Fraise ARS ϕ 16							
T2	Foret à pointer ϕ 6							
T3	Foret ϕ 9,7							
T4	Foret coupe alu ϕ 2,5							
T5	Alesoir ϕ 10H7							
T6	Taraud machine M3							
T7	Fraise carbure ϕ 40 à 63							
T8	Foret coupe Alu ϕ 3,3							
T9	Taraud machine M4							