

Opérations et surfaces usinées : REP (45083)	Outils et moyens de contrôles	Vc m/min	S tr/min	Avance mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
<p style="text-align: center;">OP1 : Dressage</p> <p><u>Usinage des surfaces :</u> P1</p> <p><u>Réalisation des Cf et des Co :</u> Prise de passe maxi = 1 mm</p> <p style="text-align: center;">OP2 : Réalisation du profil extérieur</p> <p>Ébauche et finition</p> <p><u>Usinage des surfaces :</u> D2 + P2 + D3 + P3</p> <p><u>Réalisation des Cf et des Co :</u> Cf1 = 15 ± 0,02 / Cf2 = Ø 12 g6 / Cf6 = Ø 18 ± 0,5 Cf3 = 40 + 1 mm (pour tronçonnage)</p>	<p>Outil à plaquettes carbure à charioter/ dresser d'extérieur</p> <p>Ébauche</p> <p>Finition</p>	<p>150</p> <p>200</p>	<p>$S=(1000 \times Vc) / (\pi \times \varnothing)$ Ø= 18 mm</p> <p>2654</p> <p>3539</p>	<p>0,2</p> <p>0,1</p>		<p>2</p> <p>4</p>	<p>2</p> <p>4</p>
<p style="text-align: center;">OP3 : Pointage de D1</p> <p>Maxi 2 mm de profondeur</p>	<p>Foret à pointer Ø 6 (Z = 2)</p>		<p>2500</p>	<p>0,1</p>		<p>3</p>	<p>3</p>
<p style="text-align: center;">OP4 : Perçage</p> <p><u>Usinage des surfaces :</u> D1</p> <p><u>Réalisation des Cf et des Co :</u> Co1 = Ø 5,5 ± 0,05 Cf4 = 43 ± 0,5</p>	<p>Foret coupe alu, Ø 5,5 (Z=2)</p>	<p>30</p>	<p>1737</p>	<p>0,08</p>		<p>5</p>	<p>5</p>
<p style="text-align: center;">OP5 : Chanfrein</p> <p><u>Usinage des surfaces :</u> C1</p> <p><u>Réalisation des Cf et des Co :</u> Cf5 = 1 ± 0,5 Co2 = 45° ± 1°</p>	<p>Fraise à chanfreiner 90° (Z = 2) Ø6,5</p>	<p>25</p>	<p>1225</p>	<p>0,1</p>		<p>7</p>	<p>7</p>
<p style="text-align: center;">OP6 : Tronçonnage</p> <p><u>Usinage des surfaces :</u> P4</p> <p><u>Réalisation des Cf et des Co :</u> Cf3 = 40 ± 0,15</p>	<p>Lame à tronçonner épaisseur 1 mm Ø18 (Z=1)</p>	<p>100</p>	<p>1769</p>	<p>0,05</p>		<p>6</p>	<p>6</p>