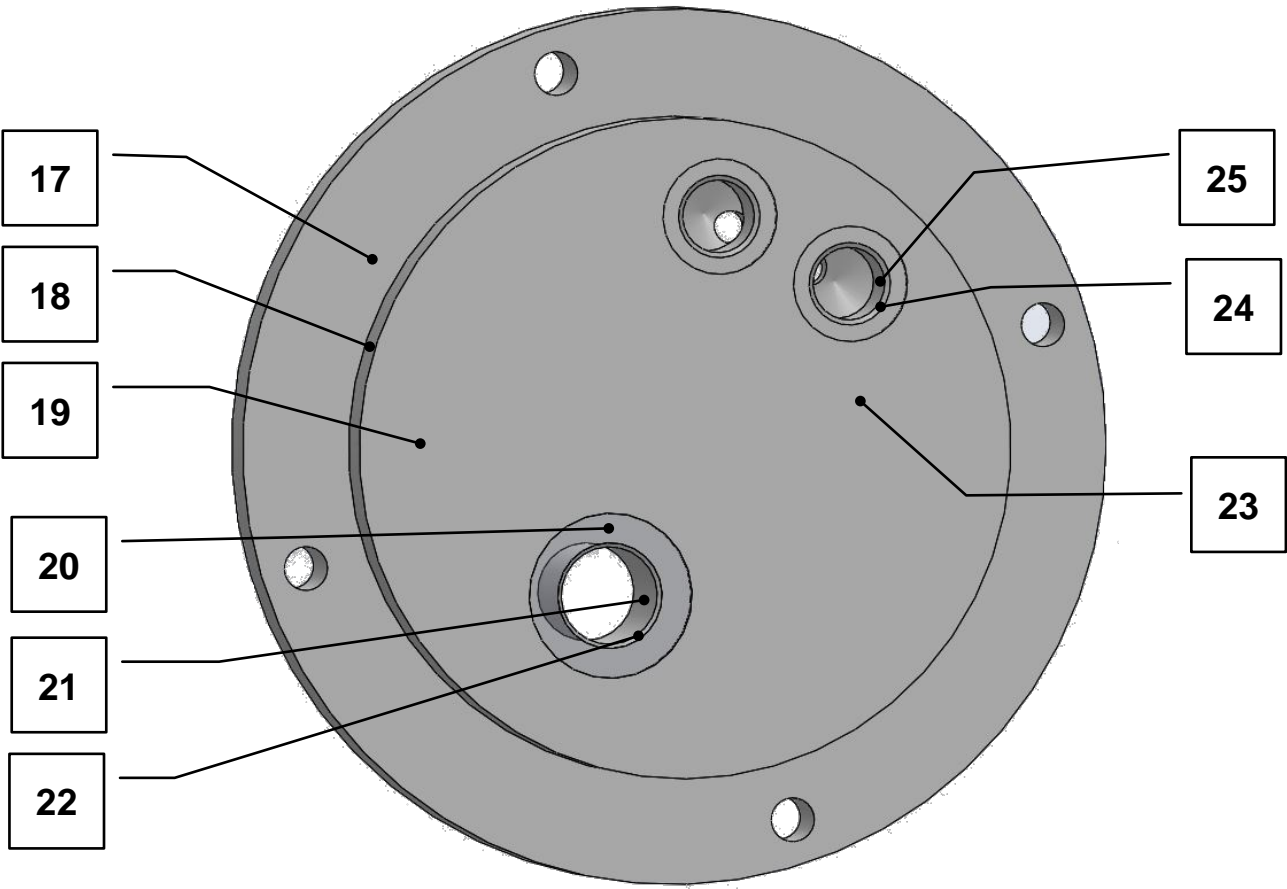
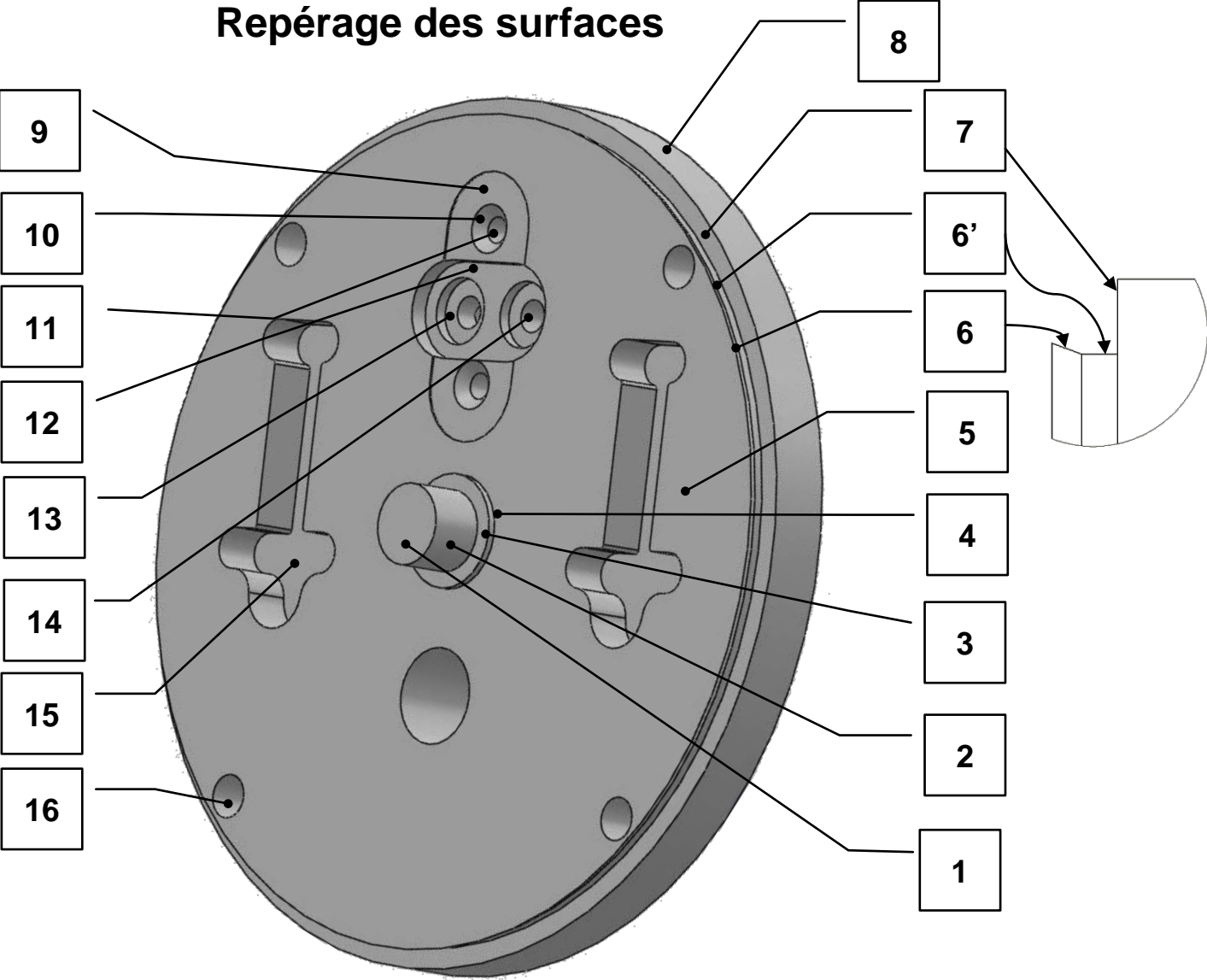


Repérage des surfaces



NOUVELLE nomenclature des phases

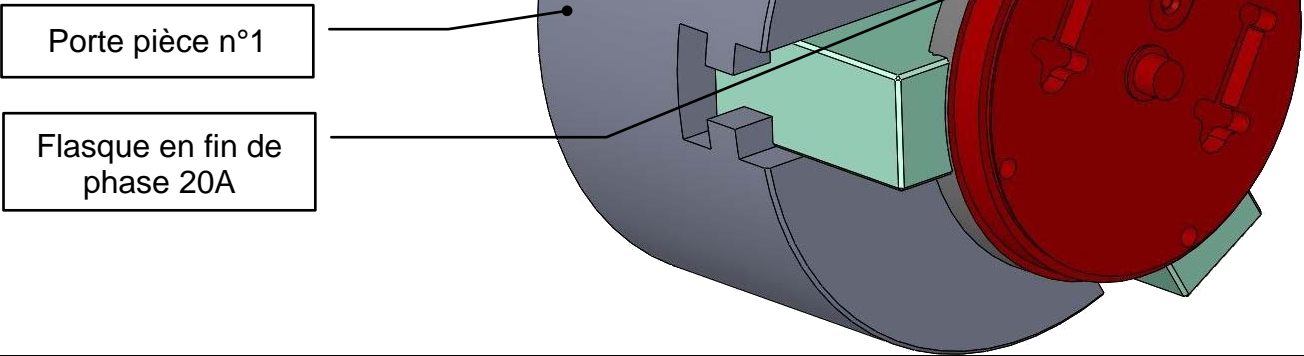
Phase 10 : Sciage

Débit du brut ($\varnothing 110\text{ mm} - \text{Lg } 28^{+1}_0\text{ mm}$) sur scie à ruban automatisée

Phase 20A : Tournage

Broche principale

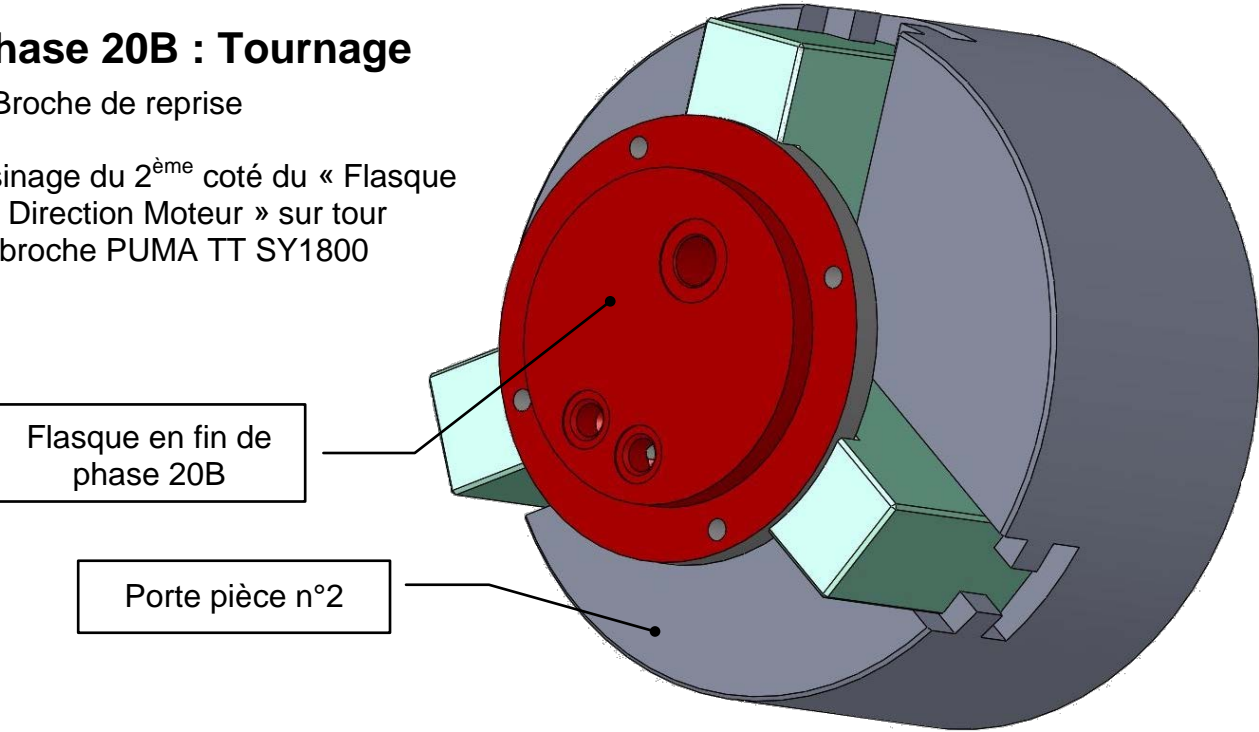
Usinage du 1^{er} coté du « Flasque de Direction Moteur » sur tour bi-broche PUMA TT SY1800



Phase 20B : Tournage

Broche de reprise

Usinage du 2^{ème} coté du « Flasque de Direction Moteur » sur tour bi-broche PUMA TT SY1800



Phase 30 : Contrôle Final

Au lancement du lot puis prélèvement d'une pièce toutes les 30 minutes

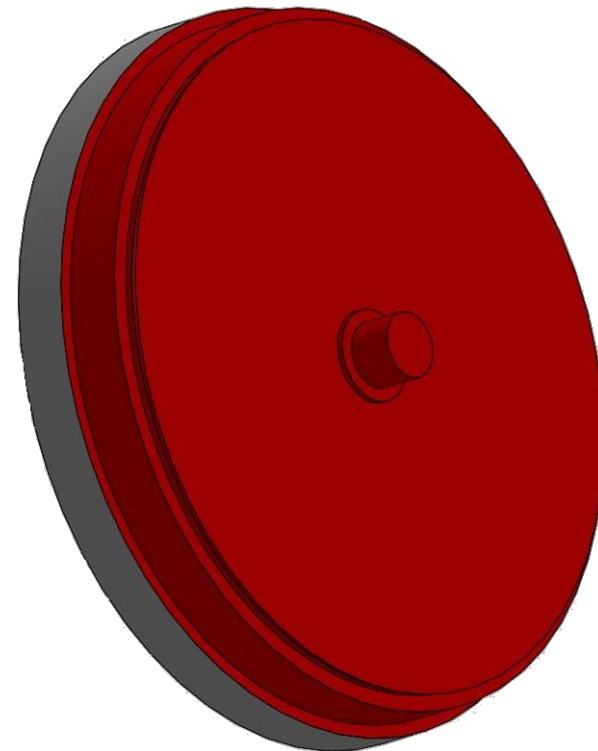
ANCIENNE Nomenclature des phases

Phase 10 : Sciage

Débit du brut ($\varnothing 110$ mm – Lg 29_0^{+1} mm) sur scie à ruban automatisée

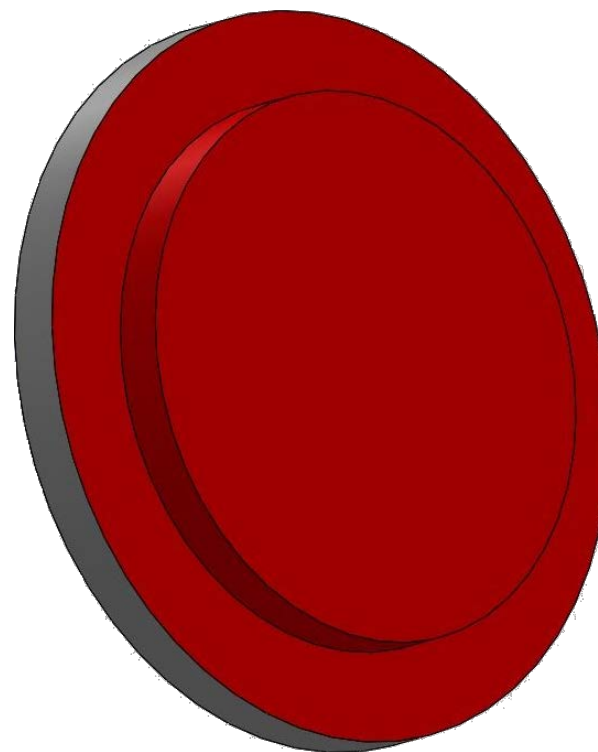
Phase 20 : Tournage CN

Usinage Ebauche Profil 1 à 8
Usinage Finition Profil 1 à 8



Phase 30 : Tournage CN Assisté

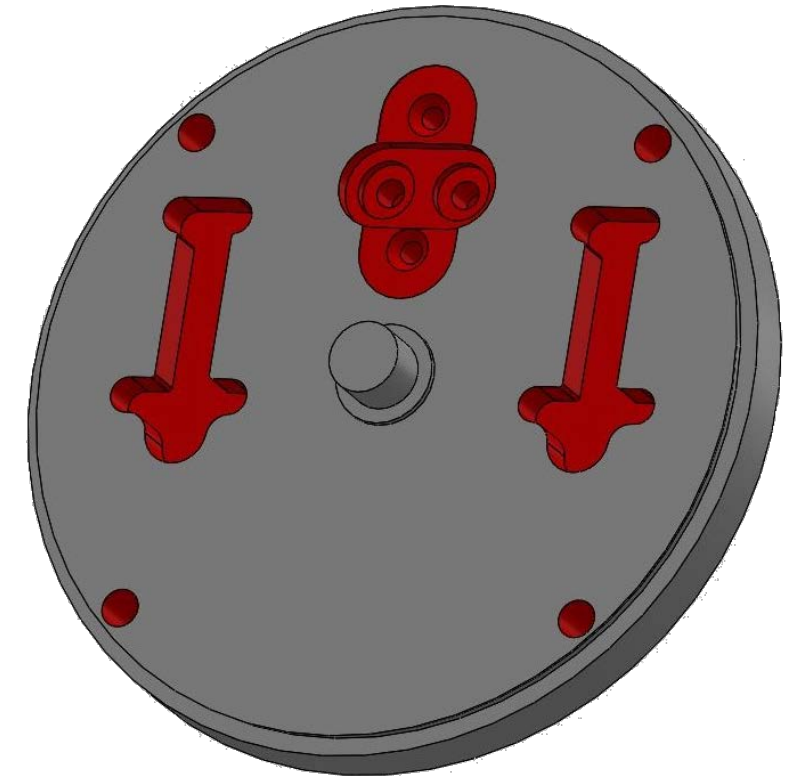
Usinage Ebauche Profil 17 à 19
Usinage Finition Profil 17 à 19



ANCIENNE Nomenclature des phases

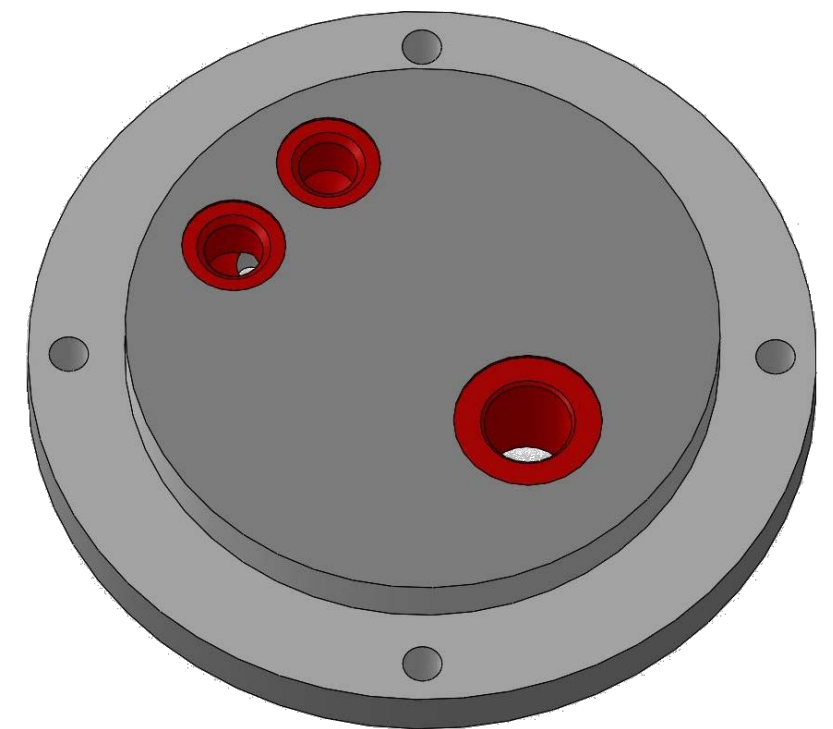
Phase 40 : Fraisage CN

Usinage Ebauche Profil 15
Usinage Finition Profil 15
Usinage Ebauche Lamage 9-12-13
Usinage Finition Lamage 9-12-13
Pointages Trous 11–14-16
Perçages 2 Trous 11 - $\varnothing 3.3$
Perçages 2 Trous 14 - $\varnothing 4$
Perçages 4 Trous 16 - $\varnothing 5.3$
Usinage 2 Chanfreins 10
Taraudage 2 trous 11 - $\varnothing M4$



Phase 50 : Perceuse - Taraudeuse Assistée

Pointages Trou 21 – 25
Perçages 2 Trous 25 - $\varnothing 8.8$
Perçage Trous 21 - $\varnothing 11.8$
Usinage Lamage 20
Usinage 2 Lames 23
Usinage Chanfrein 22
Usinage 2 Chanfreins 24
Taraudage 2 trous 25 – $\varnothing G1/8$
Taraudage trou 21 - $\varnothing G1/4$



Phase 60 : Contrôle Final