

Processus prévisionnel Corps DN100

N° phase	Désignation des phases	Machine	Croquis de phase
00	<b>Moulage</b>	sous-traité	
10	<b>Tournage</b>  (Bride 1 <sup>er</sup> coté) Finition extérieure Perçage 8x Ø19 Alésage 2x Ø13H8  (Intérieur 1 <sup>er</sup> coté) Finition Ø107 Ebauche Ø90, Ø98H7, M106	Tour 3 axes	
20	<b>Tournage</b>  (Bride 2 <sup>ème</sup> coté) Finition extérieure Perçage 8x Ø19  (Intérieur 2 <sup>ème</sup> coté) Finition Ø107, Ø90 Finition 2x Ø98H7 Gorges 3x Filetages 2x M106	Tour 3 axes	
30	<b>Fraisage</b>  Surfaçages Perçage 2x Ø29 Alésage 2x Ø30H7 Perçage-taraudage 12x M8 Perçage-lamage- taraudage 2x M10	CU Vertical 4 axes  mandrin 3 mors doux + contre-pointe	
40	<b>Contrôle final</b>	MMT	
50	<b>Contrôle pression</b>		Pression épreuve 74,4 bars à 20°