

CONTRAT DE PHASE

PHASE N° 10

DECOLLETAGE

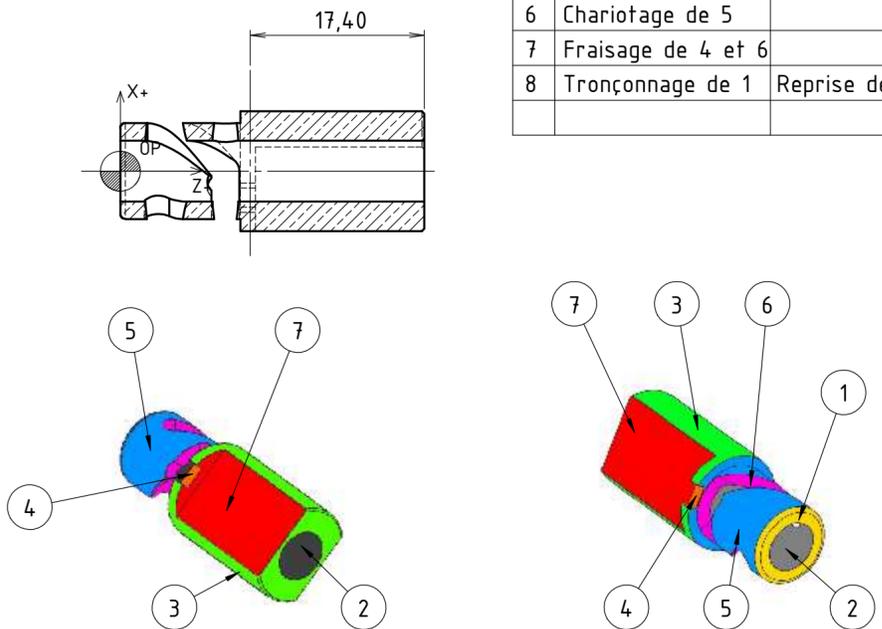
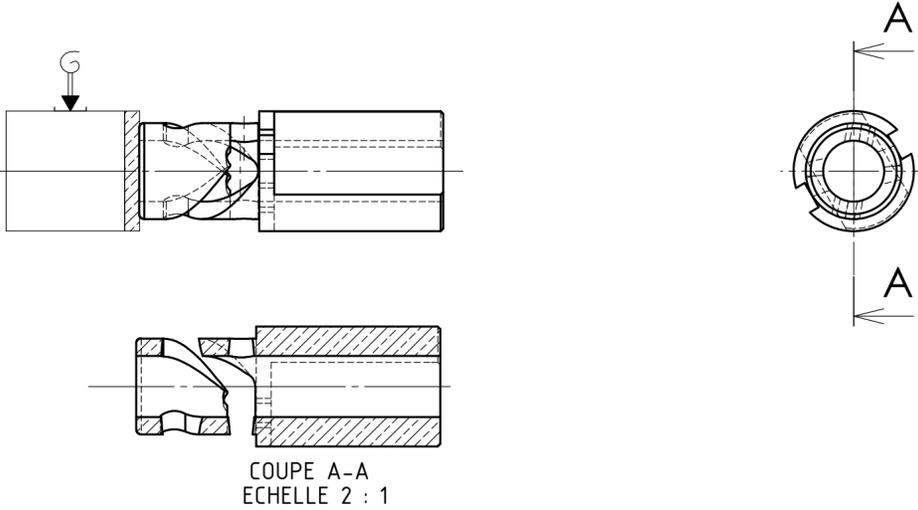
BROCHE SECONDAIRE

Nomenclature des opérations

Ensemble : <i>Pompe à seringue</i>	Matière : <i>CW 612N</i>	Ref. Programme : <i>02010</i>
Pièce : <i>Fourreau came</i>	Brut : <i>Etiré Ø13</i>	Machine : <i>STAR SB 16</i>
BROCHE PRINCIPALE		Porte-pièces : <i>Pince, Canon Ø13</i>

Ref. Programme : <i>02110</i>	Porte-pièces : <i>Pince Ø12</i>
REFERENTIEL DE MISE EN POSITION	
REALISATION TECHNOLOGIQUE	NORMALES DE REPERAGE
Serrage concentrique sur Ø12	1, 2, 3, 4
Position asservie	5

n°	Tête 1	Tête 2
1	Centrage de 2	Ebavurage de 2
2	Perçage de 2	
3		Alésage de 2
4	Chariotage 3	Ejection pièce
5	Fraisage de 7	
6	Chariotage de 5	
7	Fraisage de 4 et 6	
8	Tronçonnage de 1	Reprise de pièce



REFERENTIEL DE MISE EN POSITION	
REALISATION TECHNOLOGIQUE	NORMALES DE REPERAGE
Serrage concentrique sur barre	1, 2, 3, 4
Butée sur outil à tronçonner	5

T100	T200	T300	T400	T500	T1100	T1200	T1300	T1400	T2100	T2200	T2300	T2400	T3100	T3300
Outil à tronçonner à définir													<i>Fraise à déterminer</i>	
	SCLER 1212 X26 CCGT 060201 FNX25	740 12-90 743 1.2-90			Foret à pointer Ø10	Foret Ø5,8			Foret à pointer Ø10		Alésoir Ø6,1 H7			Fraise carb. Ø2,5
Vc :	Vc : 200	Vc : 150	Vc :	Vc :	Vc : 68	Vc : 68	Vc :	Vc :	Vc : 68	Vc :	Vc : 42	Vc :	Vc :	Vc : 31
N : Vcc	N : Vcc	N : Vcc	N :	N :	N : 2164	N : 3731	N :	N :	N : 2164	N :	N : 2191	N :	N :	N : 4000
f :	f : 0,05	f : 0,05	f :	f :	f : 0,12	f : 0,08	f :	f :	f : 0,12	f :	f : 0,20	f :	fz :	f : 0,02
ap :	ap : 0,5	ap : 1,7	ap :	ap :	ap : 3,45	ap : 31	ap :	ap :	ap : 3,45	ap :	ap : 0,15	ap :	ap :	ap : 1,7
np :	np : 1	np : 1	np :	np :	np : 1	np : 4	np :	np :	np : 1	np :	np : 1	np :	np :	np : 2