
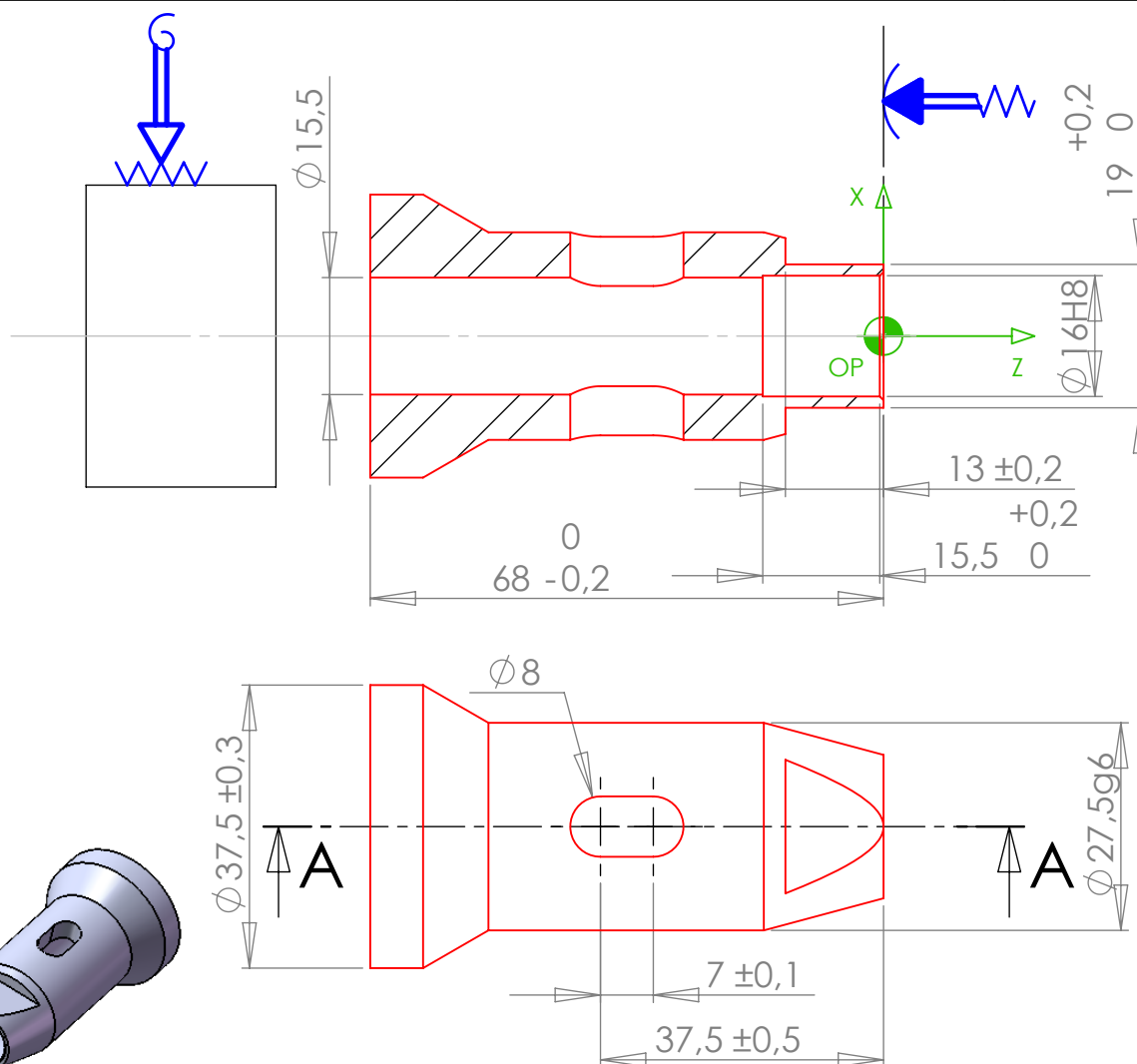


<b>CONTRAT DE PHASE</b>  <b>Phase 20</b>	Ensemble <b>APPAREIL DE POSE</b>		<div>2</div> <div>3</div>	
	Pièce <b>NEZ</b>			
	Matière <b>2017 - Al Cu4 Mg Si</b>			
<b>TOURNAGE</b>  <b>T400C</b>	Série <b>1</b>	Nom		
	Programme <b>% 2013</b>	Date		
	Fichier <b>Fabrication Nez_T20.txt</b>			



Mise en position:  
Centrage long sur Ø40  
Butée escamotable sur la face avant

Porte-Pièce: **Mandrin 3 mors durs**

Temps Total de Coupe	5.89	min
Temps Total Improductif	3.13	min
Temps de Montage	0	min
Temps Total de Phase	9.02	min

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a ) Mise en butée Brut	Foret à Pointer 90° Ø10				100	2	2
b ) Ebaucher Profil Extérieur	Outil à charioter-dresser d'extérieur	220		0.1		12	12
c ) Finir Profil Extérieur	Outil à charioter-dresser d'extérieur	290		0.05		12	12
d ) Pointer Trou Ø15.5	Foret à Pointer 90° Ø10	47	1500	0.1	150	2	2
e ) Percer-débourrage Trou Ø15.5	Foret Ø15.5	39	800	0.1	80	3	3
f ) 1/2 Finition Alésage Ø16 H8	Outil à charioter-dresser d'intérieur (Dmini = 13)	150		0.1		5	5
g ) Finir Alésage Ø16 H8		180		0.05		5	5
h ) Fraisage Lumière 14	Fraise 2 tailles série longue Ø8	25	2000	0.1	150	7	7
i ) Fraisage Lumière 15		25	1000	0.1	400	7	7
j ) Ebauche Contourner Méplats 13	Fraise 2 tailles série normale Ø14	35	800	0.1	320	8	8
k ) Finition Contourner Méplats 13		44	1000	0.05	200	8	8
l ) Ebauche Contourner Méplats 12		35	800	0.1	320	8	8
m ) Finition Contourner Méplats 12		44	1000	0.05	200	8	8
n ) Tronçonner Profil Extérieur	Lame pour tronçonnage	100	800	0.08	64	10	10