

# CONTRAT DE PHASE

## Phase 20

Ensemble **APPAREIL DE POSE**

Pièce **NEZ**

Matière **2017 - Al Cu4 Mg Si**



DP

2/2

**TOURNAGE**  
**TC CN 3 AXES**

Série **1**

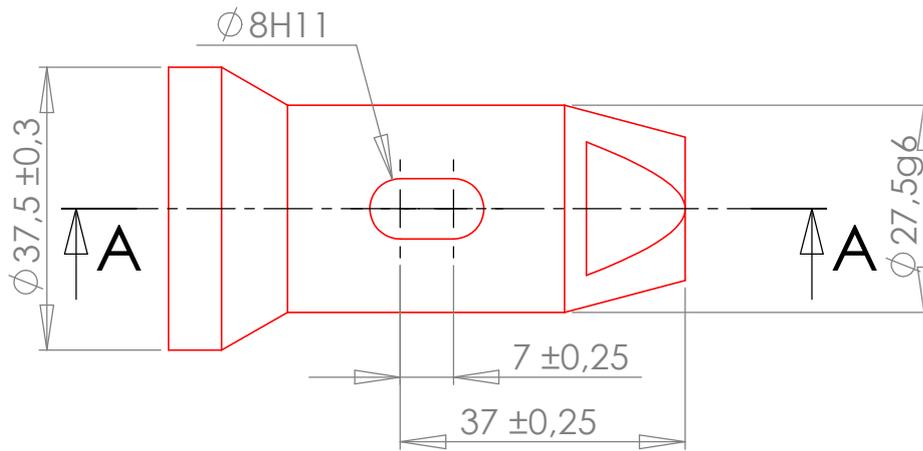
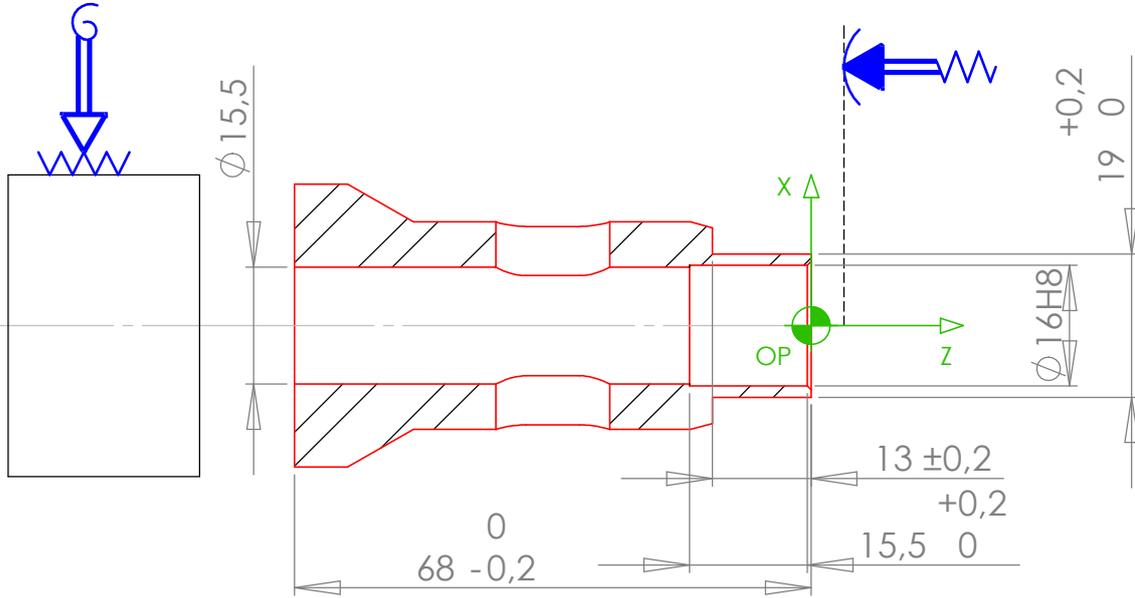
Programme **%**

Nom

Fichier

Date

**CORRIGE**



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	n	f / fz	Vf	T	D
		m/min	tr/min	mm/tr mm/dent	mm/min		
a) Mise en butée Brut	Butée				100	1	1
b) Ebaucher Profil Extérieur :1,2,3,4,5	Outil à charioter-dresser d'extérieur	220		0.1		2	2
c) Finir Profil Extérieur : 1,2,3,4,5	Outil à charioter-dresser d'extérieur	290		0.05		3	3
d) Pointer Trou Ø15.5 : 7	Foret à Pointer 90° Ø10		1500	0.1		4	4
e) Percer-déburrage Trou Ø15.5 : 7	Foret Ø15.5		800	0.1		5	5
f) 1/2 Finition Alésage Ø16 H8 : 7	Outil à charioter-dresser d'intérieur (Dmini = 13)	150		0.1		6	6
g) Finir Alésage Ø16 H8 : 7		150		0.1		6	6
h) Fraisage Lumière : 14	Fraise 2 tailles série longue Ø8		1000		400	7	7
i) Fraisage Lumière : 15			1000		400	7	7
j) Ebauche Contourner Méplats : 13	Fraise 2 tailles série normale Ø14		800		320	8	8
k) Finition Contourner Méplats : 13			800		320	8	8
l) Ebauche Contourner Méplats : 12	Fraise 2 tailles série normale Ø14		800		320	8	8
m) Finition Contourner Méplats : 12			800		320	8	8
n) Tronçonner Profil Extérieur	Lame pour tronçonnage (l = 3)	100	800	0.08		9	9