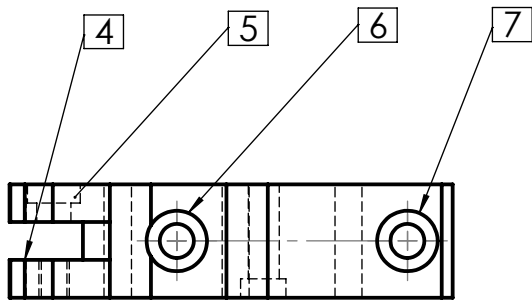
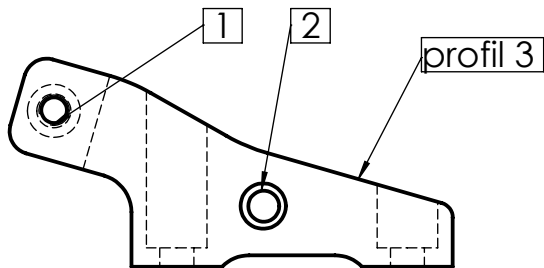
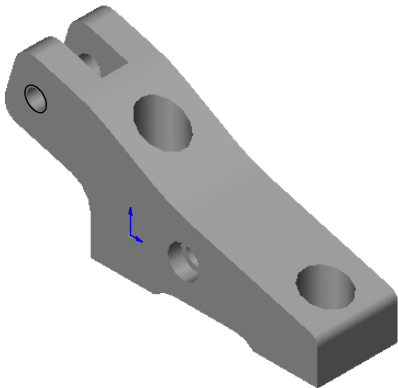


Nomenclature des phases	DT2/10
Pièce : <i>PALIER</i>	Matière : <i>EN AW- 2017</i>
Ensemble : <i>BARRE ANTI-RAPPROCHEMENT</i>	Brut : <i>Etiré 60*30*120</i>



Nota: les numéros correspondent à une surface ou un ensemble de surfaces:  
 1=taraudage  
 2=perçage-lamage  
 3=profil extérieur  
 4=rainure  
 5=perçage-lamage  
 6=perçage-lamage  
 7=perçage-lamage



Phases	Désignation des phases	Machine-Outil	Observations
100	Débit pièces 60*30 longueur 120 mm.	Scie automatique	
200	- Centrer 1 et 2. - Percer 1 (Ø6), percer 2 (Ø8,2) et fraiser 2 (Ø12) profondeur 4 mm.	Fraiseuse CN	
300	- Position palette N°1 : usiner 6 et 7. - Position palette N°2 : usiner 3, 4 et 5.	Centre d'usinage CN 4 axes	Montage dédié sur palette
400	- Percer 1 (Ø6,75), tarauder 1 (M8)	Poste d'ajustage	
500	Ebavurage et contrôle de l'ensemble des côtes du dessin de définition.	Poste de contrôle	