

**Désignation de la pièce : Chape de tiroir**

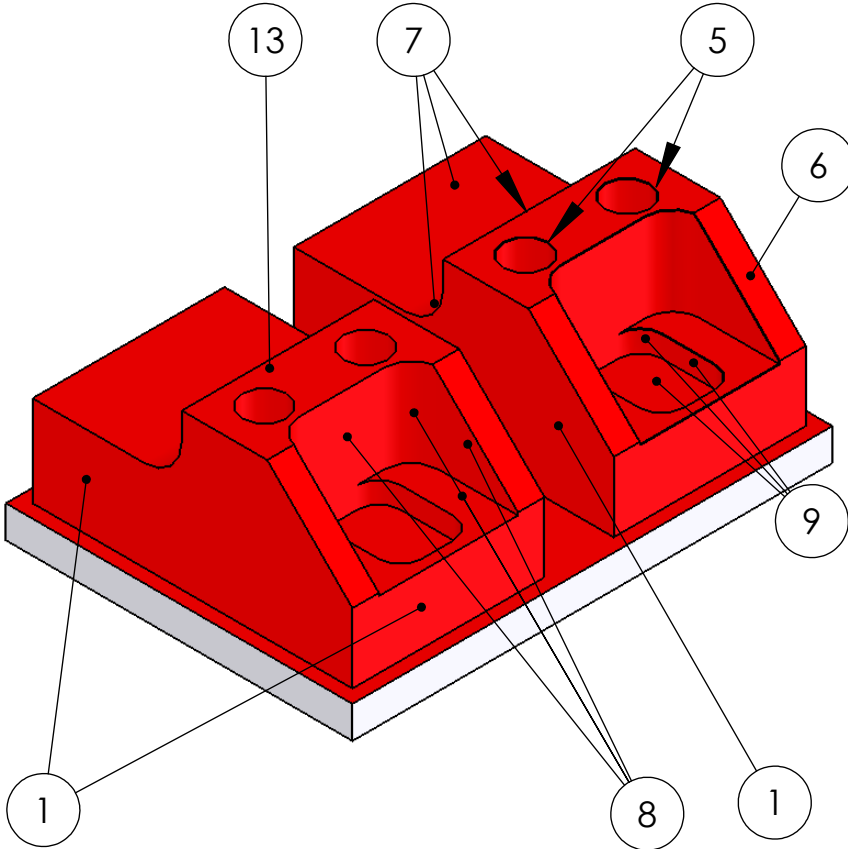
**Matière : EN AW 2017**

**PH**  
**20**

**S/PH**  
**10**

**Désignation PHASE**  
**FRAISAGE CN**

## **CONTRAT DE PHASE**

Opération élémentaire	Numéros,outils et conditions de coupe	
Surfacer 13	T1: Fraise à surfacer, $\phi 63$ , à plaquettes carbures $V_c=250\text{m/min}$ $F_z=0,1\text{mm/dt}$	
Contourner 1	T2: Fraise carbure monobloc, $\phi 10$ $V_c=280\text{m/min}$ $F_z=0,05\text{mm/dt}$	
Usiner épaulement 7	T3: Fraise deux tailles, rayonnées R7, $\phi 25$ , ARS $V_c=80\text{m/min}$ $F_z=0,05\text{mm/dt}$	
Chanfreiner 6	T4: Fraise à chanfreiner à $45^\circ$ , ARS, $\phi 60$ $V_c=80\text{m/min}$ $F_z=0,05\text{mm/dt}$	
Usiner poche 8	T2: Fraise carbure, $\phi 10$ , monobloc $V_c=280\text{m/min}$ $F_z=0,05\text{mm/dt}$	
Usiner poche 9	T6: Fraise 2 tailles, ARS, $\phi 8$ , 2 dents $V_c=80\text{m/min}$ $F_z=0,05\text{mm/dt}$	
Pointer 5	T7: Foret à centrer ARS $\phi 10 \times 3$ $V_c=60\text{m/min}$ $F_z=0,1\text{mm/dt}$	
Percer 5	T8: Foret ARS $\phi 6,3$ $V_c=60\text{m/min}$ $F_z=0,1\text{mm/dt}$	
Lamer 5	T6: Fraise 2 tailles, ARS, $\phi 8$ , 2 dents $V_c=80\text{m/min}$ $F_z=0,05\text{mm/dt}$	

**DT3/3**  
Page 1