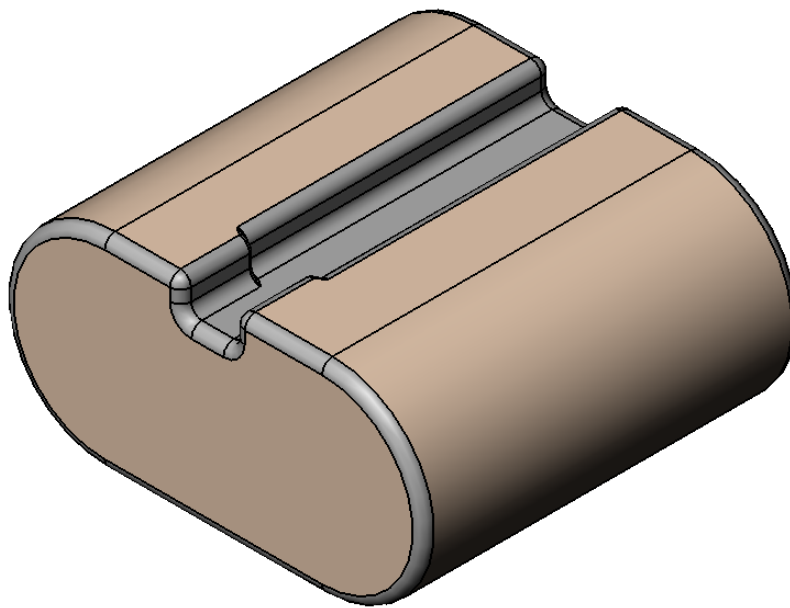
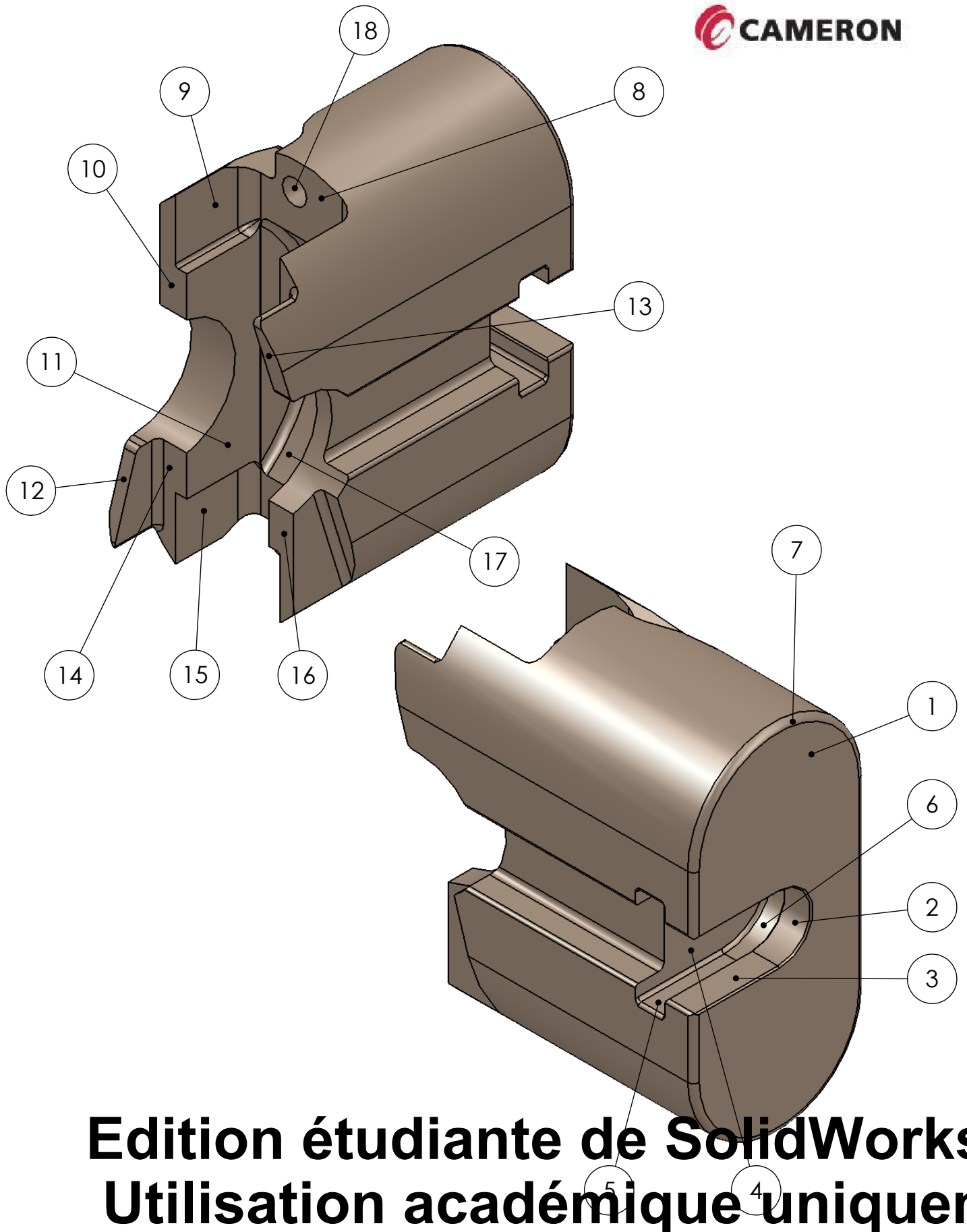


BRUT DE FORGE - RAM13"


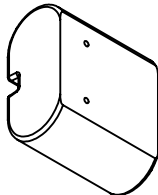
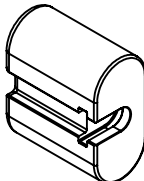
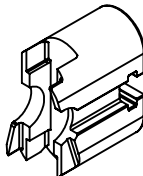
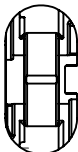
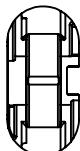
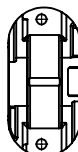



**Edition étudiante de SolidWorks.
Utilisation académique uniquement**

REPERAGE DES SURFACES RAM13"



**Edition étudiante de SolidWorks.
Utilisation académique uniquement**

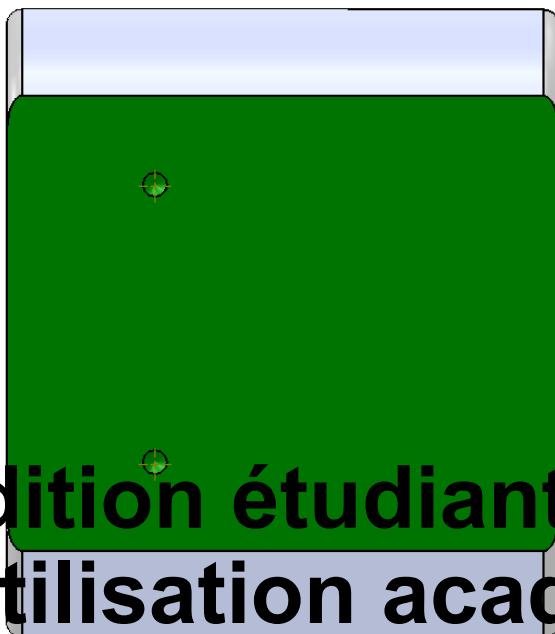
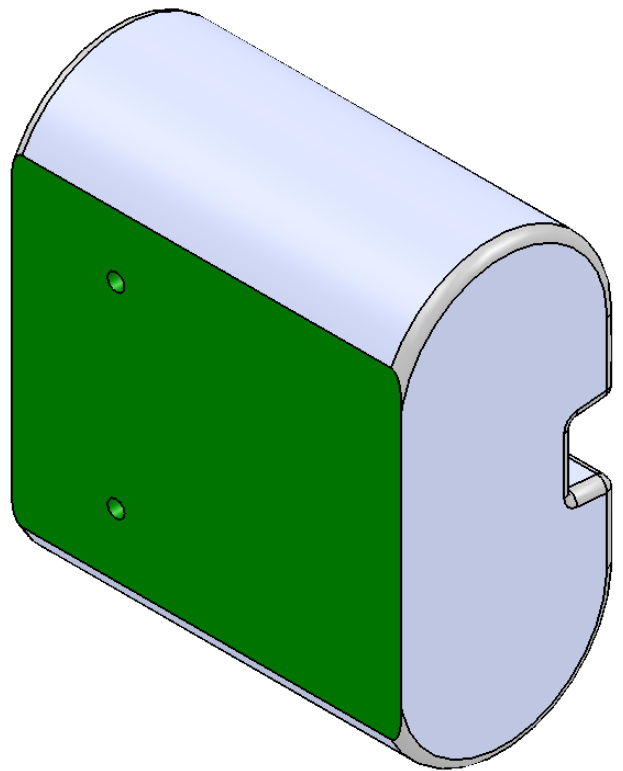
NOMENCLATURE DES PHASES		Ensemble	blow-up protection		<div>1</div> <div>1</div>
		Pièce	ram 13"		
		Matière	16CrMo910 (16CD910)		
Nom		Date	03/10/2011	Série	500
Phase	DESIGNATION	MACHINE		OBSERVATIONS	
010	FRAISAGE CN	CU300 H avec chgt palette			
020	<p>FRAISAGE CN</p> <p>B0 surfaçage</p> <p>B0 rainurage gorge</p> <p>B0 rainurage en T</p> <p>B0 contournage</p> <p>B180 surfaçage, rainurage en ébauche</p> <p>B163 surfaçage</p> <p>B..... surfaçage</p> <p>B180 ebauche evidentement</p> <p>B180 surfaçage finition</p> <p>B180 perçage</p>	MAZAK H630 avec chgt palette		    	
030	FRAISAGE	MAZAK H630 avec chgt palette			

Edition étudiante de SolidWorks

Utilisation académique uniquement

AVANT LA PHASE 20

RAM 13"



**Edition étudiante de SolidWorks.
Utilisation académique uniquement**



CONTRAT DE PHASE 20

FRAISAGE

MAZAK H630
avec chgt palette

Nom :

03/10/2011

Ensemble : **blow-out preventer**

Pièce : **ram 13"**

Matière
16CrMo9-10 (16CD910)

Programme : **% 1010**

Fichier : **ram-usinage-ph20.CN**

Isostatisme/serrage

Porte-Pièce : montage spécifique

Appuiplan+ centreur + locating sur
surface usinée en phase 10
(voir le montage d'usinage
RAM13" phase 20)

Temps Total de Coupe : 77.88 min

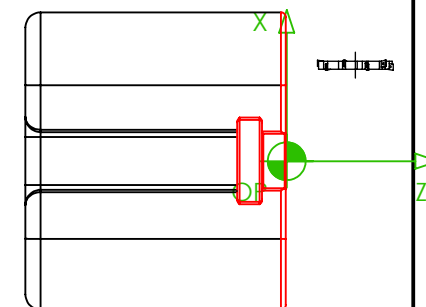
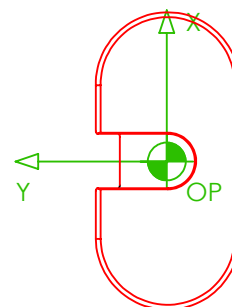
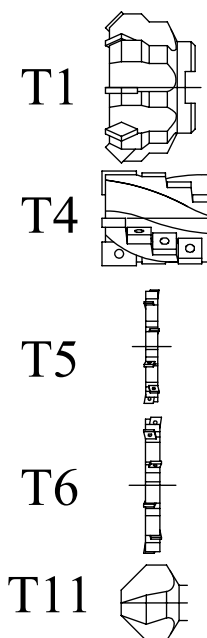
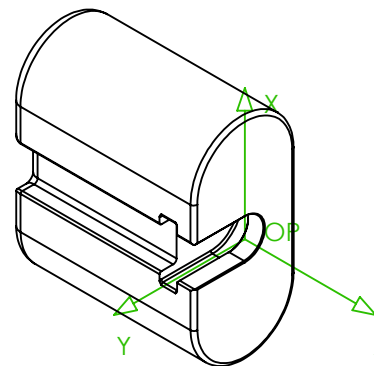
Temps Total Improductif : 14.26 min

Temps de Montage : 0 min

Temps Total de Phase : 92.14 min

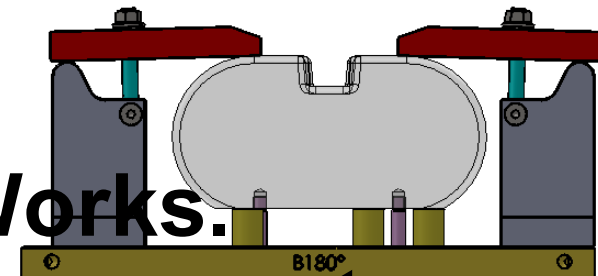
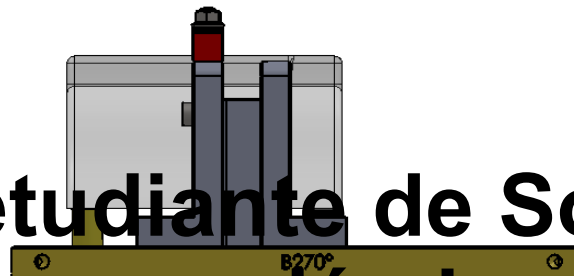
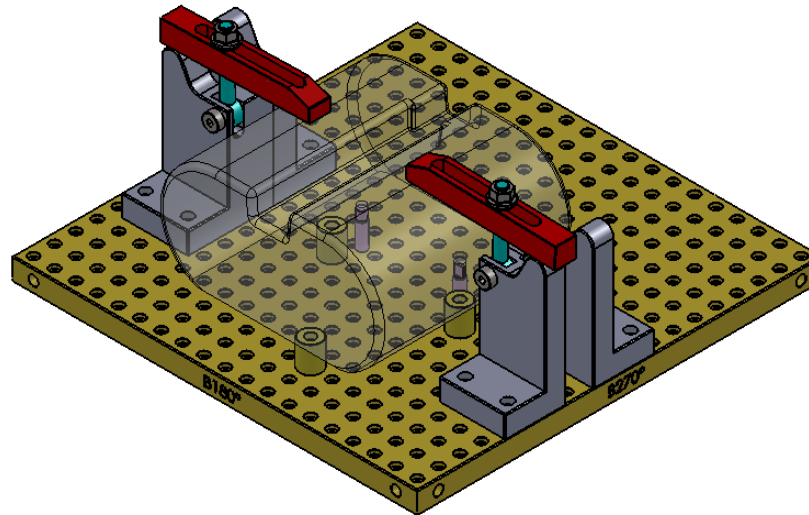
OPERATIONS	OUTILS	T	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min
a) Surfacier SURFACAGE	tourteau carbure dia125 CoroMill 245 R245-125Q40-12L	1	350	891	0.15	802
b) Contourner PROFIL	fraise SANDVIK COROMIL390 D=63 - 18 dt R390-063C8-85L	4	130	657	0.2	394
c) Contourner PROFIL	Fraise 3T SANDVIK e = 10-13 D = 80 80 N08 F-W90 SP 09-10	5	120	477	0.2	764
d) Contourner PROFIL	Fraise disque SANDVIK COROMIL 331 dia100	6				
e) Contourner PROFIL SUR ESQUISSE OUVERTE	Fraise concave monobloc	11	150	955	0.55	525
f) Contourner PROFIL SUR ESQUISSE OUVERTE	Fraise cylindrique deux tailles D = 50 T-MAX R215.3-50-V63-64	12	150	758	0.2	303
g)		12	150	758	0.2	303
h)		12	150	758	0.2	303
i) Surfacier SURFACAGE	herisson conique D = 25 25 R 063-25-30C-32	15	125	1592	0.18	573
j)		15	110	758	0.2	278
k) Suivi 5 axes PROFIL SUR ESQUISSE OUVERTE	Fraise 2 tailles bout hémisphérique série normale D = 80 D = 62 TITEX D 3252*32	10	150	1492	0.1	895

CROQUIS DE PHASE



Edition étudiante de SolidWorks.
Utilisation académique uniquement.

MONTAGE D'USINAGE - PHASE 20



Edition étudiante de SolidWorks.
Utilisation académique uniquement.