***Nomenclature des phases* :**

**(pour PAPILLON - plan DT6)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **PHASE** | DESIGNATION | MACHINE | EVOLUTION PIECE |
| **10** | **Contrôle du brut.**  Le contrôle des pièces est fait sur échantillons prélevés régulièrement. | Contrôle  dimensionnel  et visuel | papillon PH 00-2.JPG |
| **20** | **Dressage et chariotage en ébauche et finition des parties coniques et toriques (Ø175).****Puis ébauche et finition de la ligne des alésages coaxiaux Ø23H9 et Ø26,5 (voir dessin DT6)**Prise de pièce en montage spécifique, avec couplage pour la mise en position et le serrage de mors spéciaux et contre pointe. | **TOUR**  **FRAISEUR**  **C.N**  **avec axe Y** **Voir DT11** | papillon PH 10-1.JPG  papillon PH 10-2.JPG  **Ligne d’alésages** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **30** | **Perçage des trous Ø8**  **- Pointage puis perçage -** | **C.U.H**  **4 AXES** | papillon PH 20-2.JPG |
| **40**  **50**  **60**  **70**  **80**  **90**  **100** | **Les phases suivantes sont les mêmes que celles du corps (à partir de la 50), s'y référer alors pour plus de détail** |  | Capture vanne |