

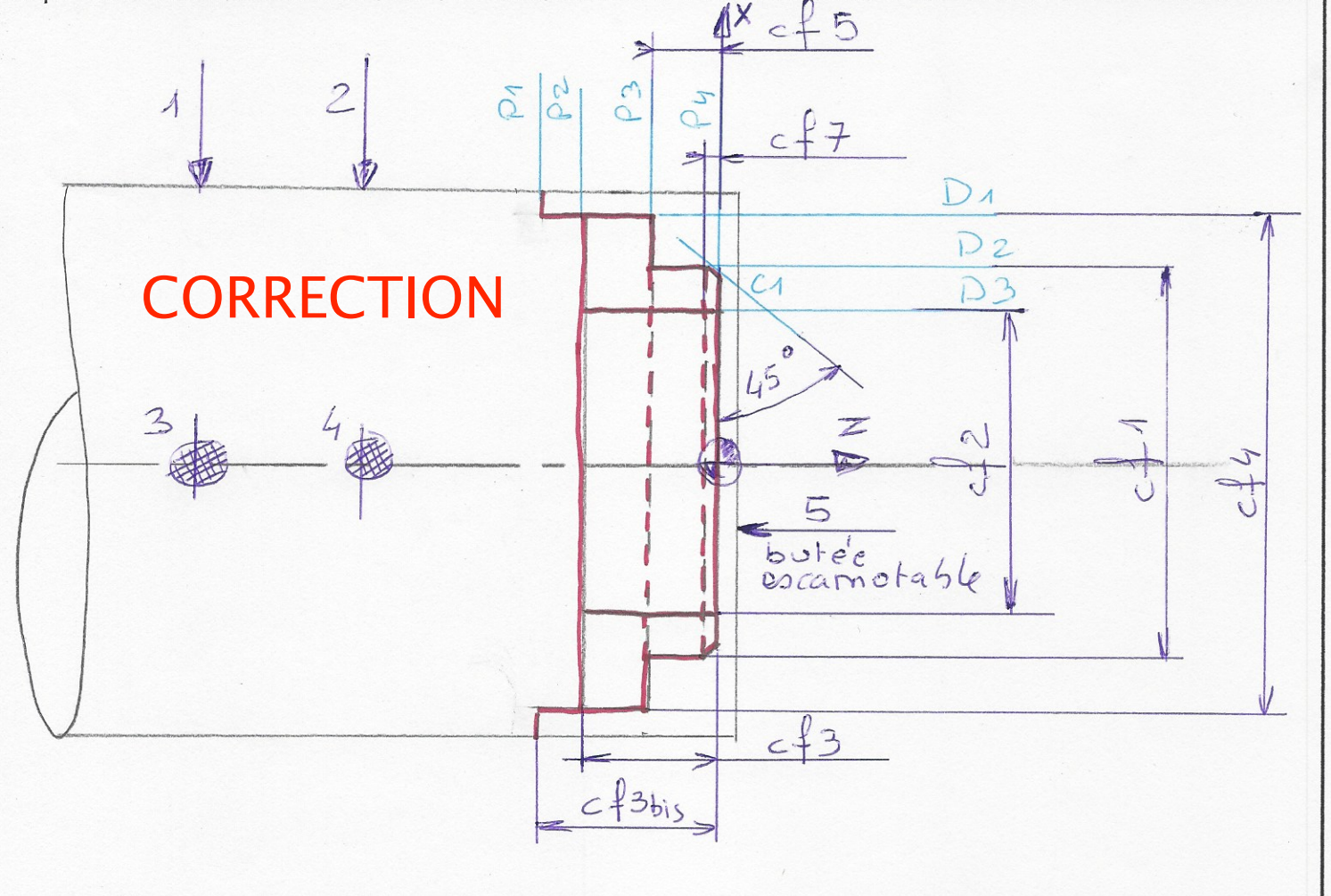
CONTRAT DE PHASE

Phase de TOURNAGE

PHASE N° 10

Ensemble	INPAINANTE 3D		1
Pièce	Rep 67		1
Matière	2017 A		
Série			
Programme		Nom	MARCEL.P
Fichier		Date	17.11.16

Représentation de: Brut/OP/Pièce/Surfaces usinées/Cf/Co/Tolérances/Isostatisme...



OPERATIONS et surfaces usinées	OUTILS et moyens de contrôles	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
OP1 Dressage P4 (MAXI 1mm)	outil à dresser	150		0,2		2	
OP2 Réalisation du profil extérieur (Eb+ finition)	outil à charioter dresser d'extérieur Eb Finition	150 200		0,3 0,1		4 6	
OP3 Tronçonnage P2 cf3 = 8 ± 0,1	outil à Tronçonner	100		0,05		8	

CONTRAT DE PHASE

Phase de FRAISAGE

PHASE N° 20

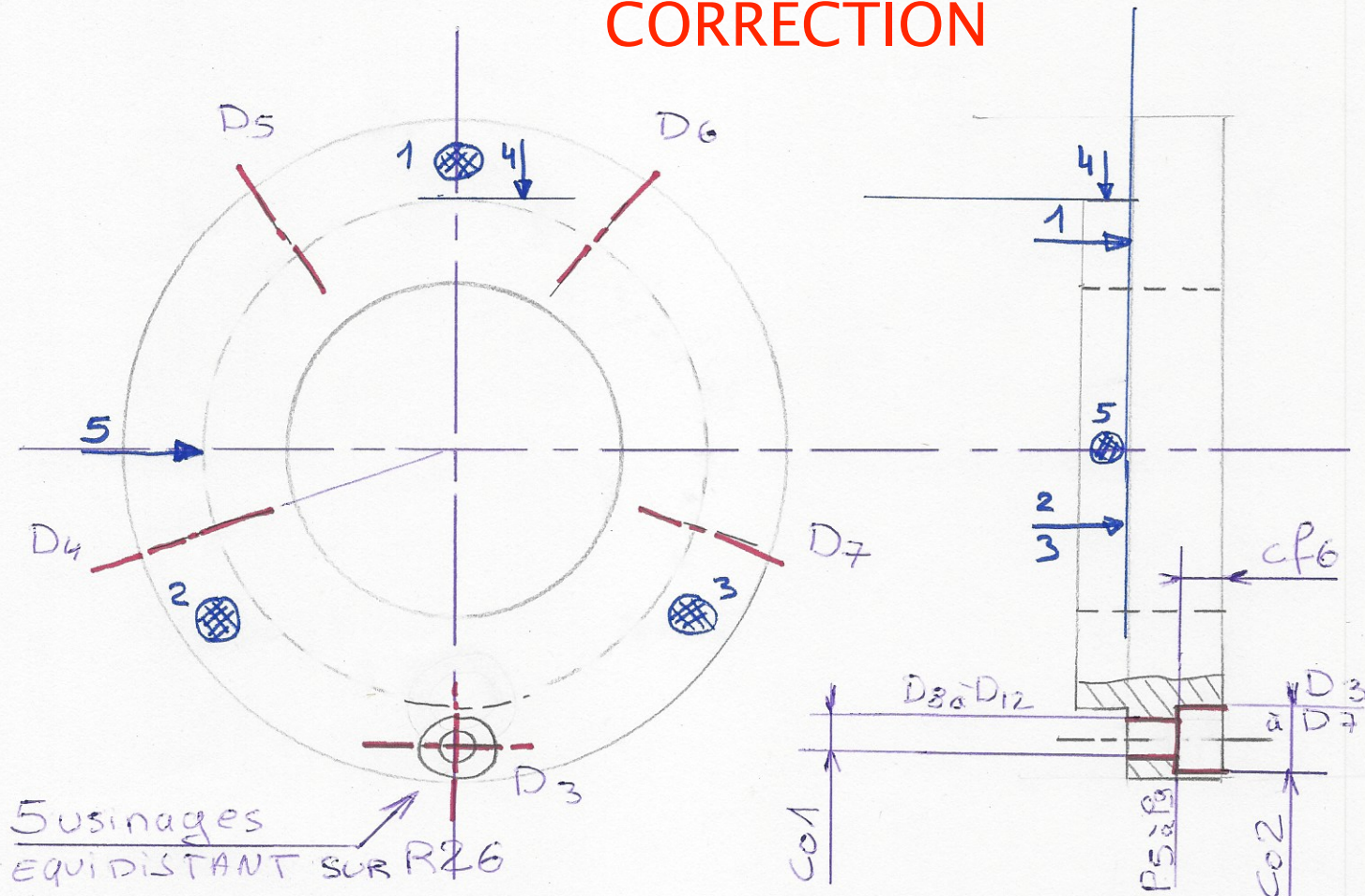
Ensemble IMPRIMANTE 3D
Pièce Rep67
Matière 2017A
Série
Programme
Fichier

Nom MARCEL.P
Date 17/11/16

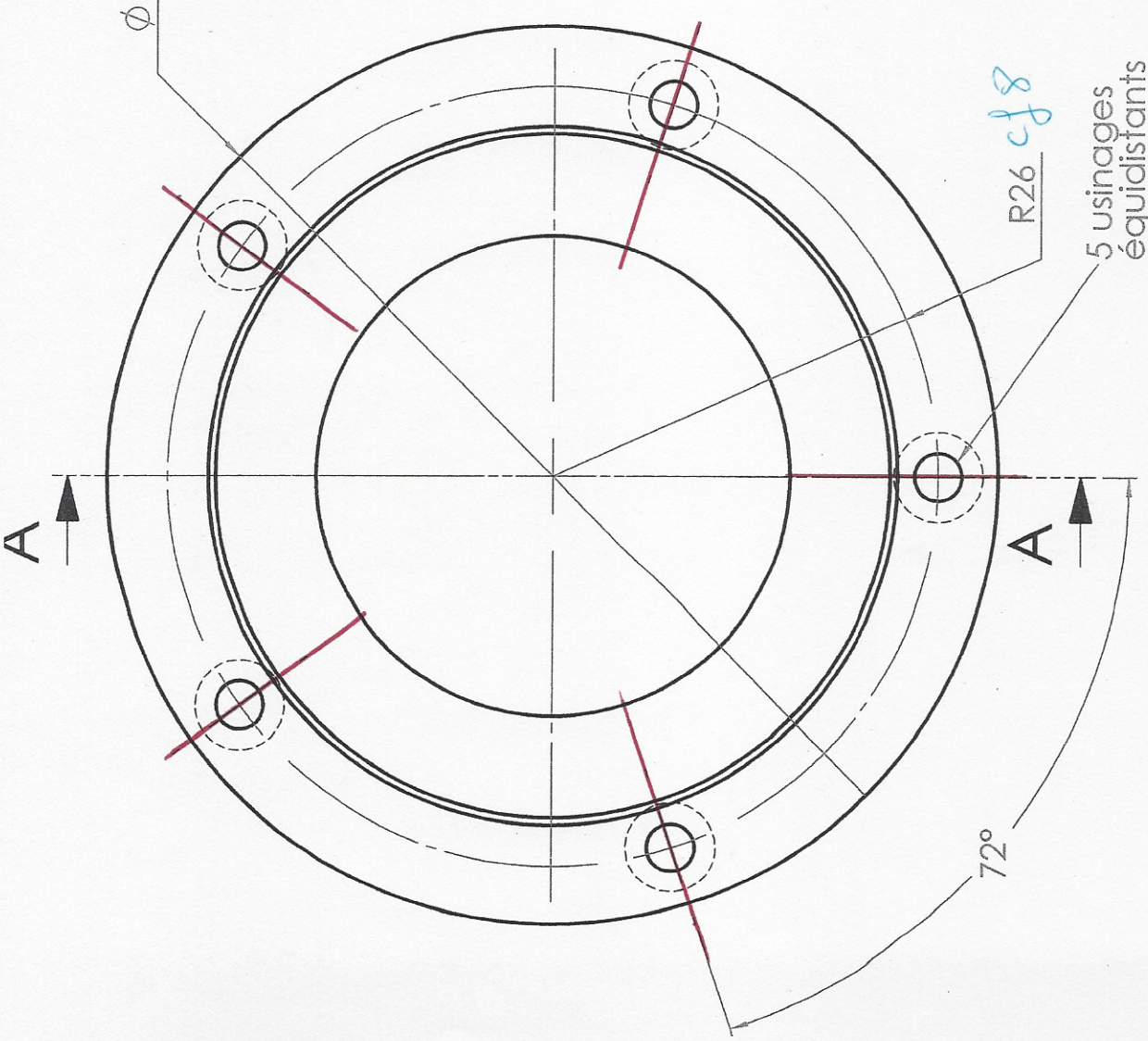
1
1

Représentation de: Brut/OP/Pièce/Surfaces usinées/Cf/Co/Tolérances/Isostatisme...

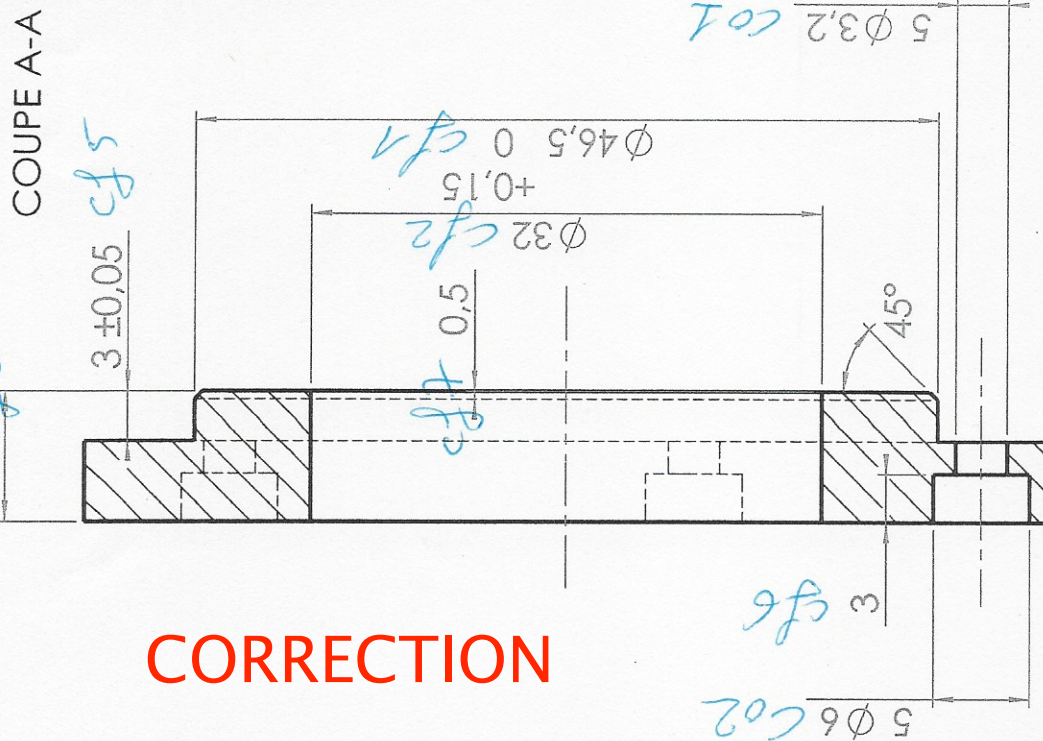
CORRECTION



OPERATIONS et surfaces usinées	OUTILS et moyens de contrôles	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
op1 pointage D3+D4+D5+D6+D7	Foret à pointer $\phi 6$	✓	2000	0,1		1	
op2 Percage D8+D9+D10+D11+D12 Co1 = $\phi 3,2 \pm 0,05$	Foret $\phi 3,2$ coupe Alu	60	6000	0,08		2	
op3 Lamage D3 à D7 Co2 = $\phi 6 \pm 0,1$ cf6 = $3 \pm 0,05$	Fraise coupe au Centre $\phi 6$ (ARS), Z=3	60	3185	0,1		3	

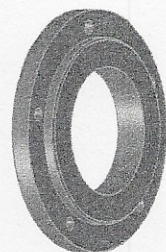


CORRECTION



TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH

671	Couvercle roulement oblique axe Z	2017A		45067
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation
Production Mécanique				
www.prof-mpk.fr				
Année 2012				
Modification:				
Format : A4				
Ech. 2:1				



IMPRIMANTE
3D

FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION

Classe

ATU

Nom : MARCEL

Prénom : *Patrick*

Machine : *TR et FR en*

Ensemble: imprimante 3D

Pièce: *Rep67*

Matière: 2017 A

N° de phase: 10 et 20

N° de programme :

Dimension du brut: barre ϕ 65 lg 300

Nombre de bruts

Nombre de pièces
réalisées

Nombre de pièces
disponibles

CORRECTION

Date : / /

Heure de début :Hmn

Heure de fin :Hmn

[illegible]