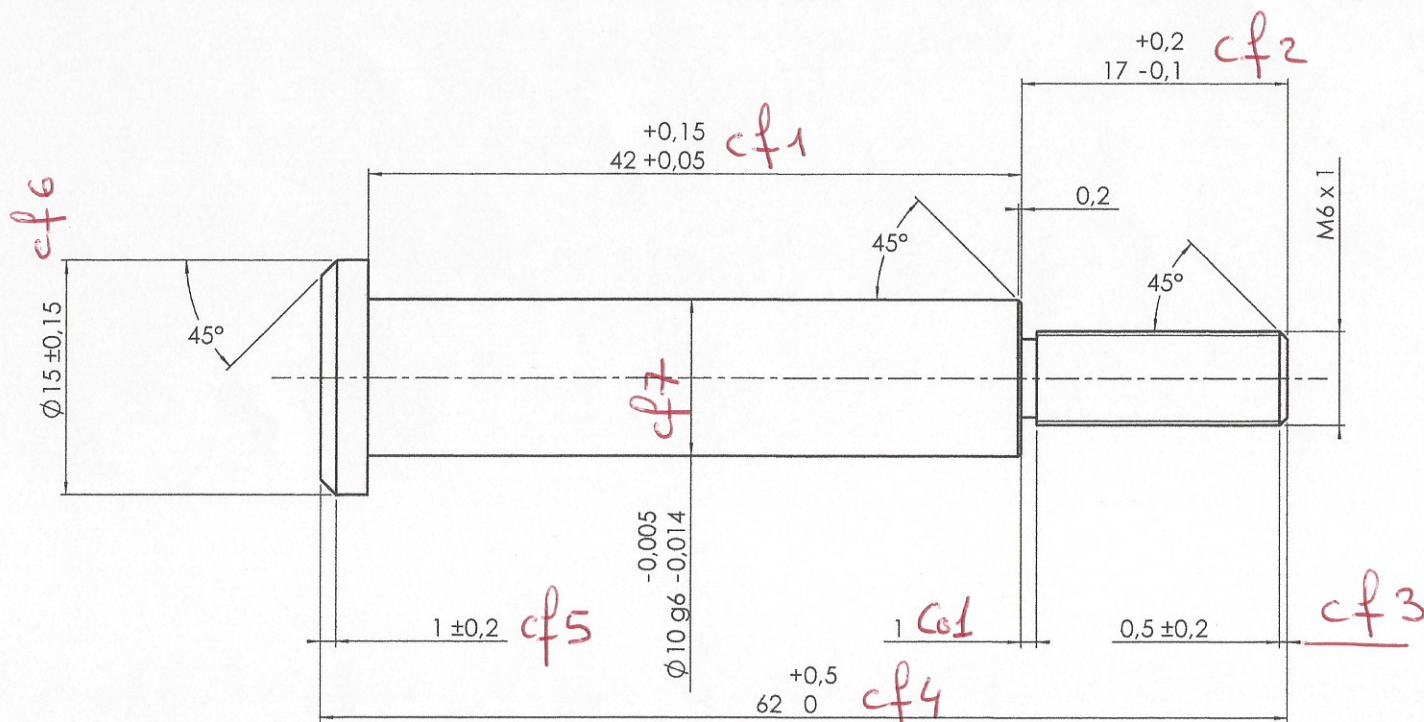
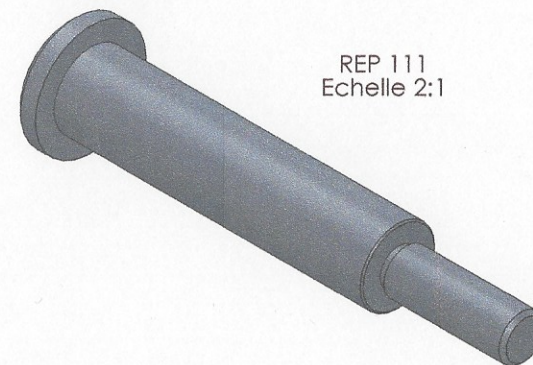




REP 111
Echelle 3:1



REP 111
Echelle 2:1

CORRECTION

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH $\sqrt{Ra\ 3.2}$

111	1	Axe 3 pignon extrudeur	C35		45111
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence
Production Mécanique			www.prof-mpk.fr		
Format : A3		Année 2016	IMPRIMANTE 3D		
Echelle: 1:1 et 2:1		Modification:			
Dessiné par: MPK		Modification:			

FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION		Classe <u>TU</u>	Nom : <u>MARCEL</u> Prénom : <u>Patrick</u>	$\frac{8}{8}$
Machine : <u>TR CN Haas</u>				
Ensemble : <u>Imprimante 3D</u>		Pièce : <u>Rep 111</u>		
Matière : <u>C35</u>	N° de phase : <u>10</u>	N° de programme : <u>/</u>		
Dimension du brut : <u>ø20; lg 200mm</u>		Nombre de bruts <u>/</u>	Nombre de pièces réalisées <u>/</u>	Nombre de pièces disponibles <u>/</u>
CORRECTION				

CORRECTION

[illegible]

CONTRAT DE PHASE

Phase de TOURNAGE

Ensemble IMPRIMANTE 3D

Pièce Rep111

Matière C35

Série

Programme

Fichier

12
12

1

1

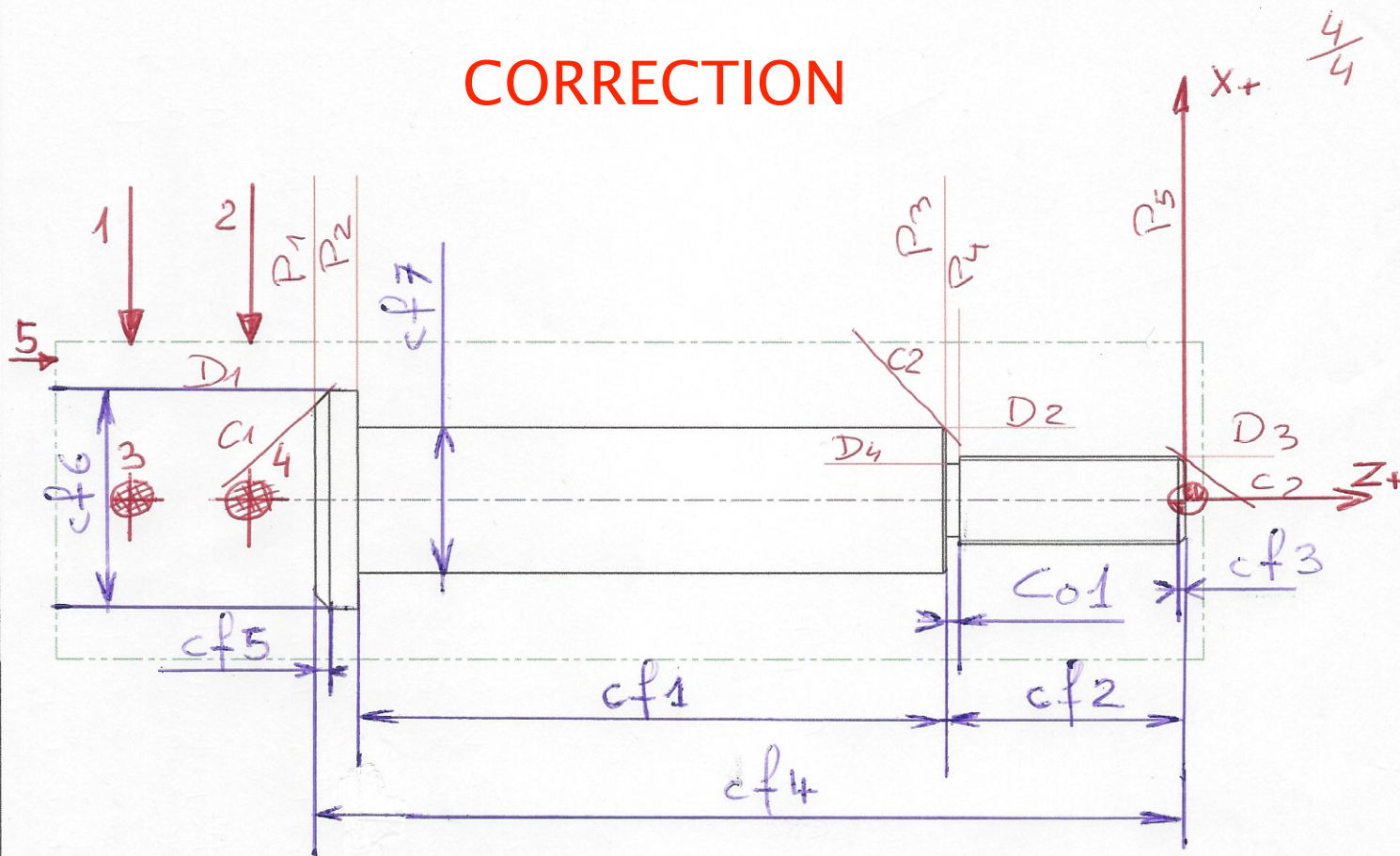
PHASE N° 10

Nom MARCEL

Date NOVEMBRE 2016

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 <u>Dressage</u> P5	OUTIL à DRESSER CARBURE	150		0,2		1	
op2 <u>Réalisation du profil extérieur</u> <u>Ebauche + finition</u> C2+D3+P3+C2+D2+P2+D1 cf3=0,5 $\pm$ 0,2; cf2=17 $\pm$ 0,2 cf1=42 $\pm$ 0,15; cf7= ϕ 10g6 cf6= ϕ 15 $\pm$ 0,15; cf5=1 $\pm$ 0,2	OUTIL à charioter Dresser, CARBURE	150		0,2		2	8/8
op3 <u>Réalisation Gorge</u> P4+P3+D4; Co1=1	OUTIL A GORGE	100		0,05		3	
op4 <u>Filetage</u> M6x1	OUTIL A FILETER		300	1		4	
op5 <u>TRONÇONNAGE</u> P1+C1 cf4=62 $\pm$ 0,5; cf5=1 $\pm$ 0,2	OUTIL A TRONÇONNER	100		0,05		5	