

Système: Drone envergure réglable Pièce : Jonction\_1\_moteur Matière : 2017A

## Phase 10: Débit: Rond 2017A, diamètre >= 26

## Phase 20A: Fraisage

Op1) Contournage ∅ 25, profondeur 14 mm (Fraise ARS, Vc 60, fz 0,1) / Fraise ARS ∅ 16 T1   Op2) Pointage ∅ 10, profondeur 3 mm (\$20 00, fz 0,1 / Foret à pointer ∅ 6 T2   Op3) Perçage ∅ 9,7, profondeur 20 mm (Vc 30, fz 0,1) / Foret ∅ 9,7 T3   Op4) Alésage ∅ 10 H7, profondeur 15 mm (\$ 300, fz 0,5) / Alésoir ∅ 10H7 T5   Op5) Lamage ∅ 16, fraise CC, profondeur (Maxi 1,4/mini 1,2), (Fraise ARS, Vc 60, fz 0,1) / Fraise ARS ∅ 16 T1   Op6) Pointage des 10 ∅ 2,5 sur ∅ 20 (\$ 2000, fz 0,1) / Foret à pointer ∅ 6 T2   Op7) Perçage des 10 ∅ 2,5 sur ∅ 20 (Vc 30, fz 0,1) / Foret coupe Alu ∅ 2,5 T4   Op8) Taraudage des 10 M3 / Taraud machine M3 T6
Phase 20B: Fraisage
Op1) Détalonnage (Fraise carbure, Vc 180, fz 0,1)/
Phase 20C: Fraisage
Op1) Réalisation épaulement 8 x 6 (fraise ARS $\emptyset$ 8 à 14, Vc 60, fz 0,1) /
Numéros d'outils Désignation Z fz Vc S Vf

Numéros d'outils	Désignation	Z	fz	Vc	S	Vf	
T1	Fraise ARS Ø 16						
T2	Foret à pointer $\emptyset$ 6						
T3	Foret $\emptyset$ 9,7						
T4	Foret coupe alu $\emptyset$ 2,5						
T5	Alesoir Ø 10H7						
T6	Taraud machine M3						
T7	Fraise carbure Ø 40 à 63						
T8	Foret coupe Alu $\emptyset$ 3,3						
T9	Taraud machine M4						