

Document Technique DT6
Obtention du brut - Nomenclature des phases
(obtention par lot de 50 unités)

010 - Contrôle matière selon fiche d'essai

020 - Débit (lopins Ø 100, longueur 184)

030 - Rayonnage des arêtes (R10) en tournage

040 - Chauffe des lopins

050 - Ecrasage à longueur 170

055 - **Estampage ébauche**

060 - Chauffe des ébauches

070 - **Estampage finition**

080 - Ebavurage à la presse mécanique

090 - Grenailage

100 - Décapage fluonitrique

110 - Décroquage à la meule

120 - Chauffe

130 - **Estampage (reprise finition pour calibrage)**

140 - Recuit

150 - Grenailage

160 - Décapage fluonitrique

170 - Contrôle dimensionnel (8 pièces par lot)

180 - Contrôle dureté (à 100%)

190 - Essais destructifs (1 pièce par lot) - fibrage et texture par macro et micrographie
- traction

200 - Ressuage (à 100%)

210 - Perçage du Ø35

220 - Contrôle final

230 - Marquage (à 100%)

240 - Remise à expéditions