|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| NOMENCLATURE DES PHASES | | | | | | |
| Date : 05-10-2003 | | Etabli par : PM | | | |  |
| Ensemble : BVA | | | Cadence : 1800 pièces / jour / 5 ans | | | |
| Sous-ensemble : Capteur | | | Matière : EN AC-46 000 (Al Si9 Cu3) | | | |
| Elément : Corps | | | | | | |
|  | | | | | | |
| **Repère** | **Désignation** | | | **Machine** | **Observations** | |
| 10 | TOURNAGE CN  Usiner : 1, 2 et 3, 4, 5 | | | TCN Biglia  bi-broche | 2 pièces usinées simultanément | |
| 20 | FRAISAGE-PERCAGE  Usiner : 6,7 et 8, 9, 10 | | | Manège d’usinage | Brossage, contrôle et tri associés | |
|  |  | | |  |  | |
|  |  | | |  |  | |
|  |  | | |  |  | |

Mise et maintien en position de la pièce :

- PHASE 10 :

Appui plan sur B1

Liaison linéaire annulaire dans B5

Liaison ponctuelle sur B7

Maintien en position par contrepointe.

- PHASE 20 :

Appui plan sur B2

Liaison linéaire annulaire dans B3

Liaison linéaire annulaire dans B4

Bridage avec sauterelle.

**DT4(1/2)**