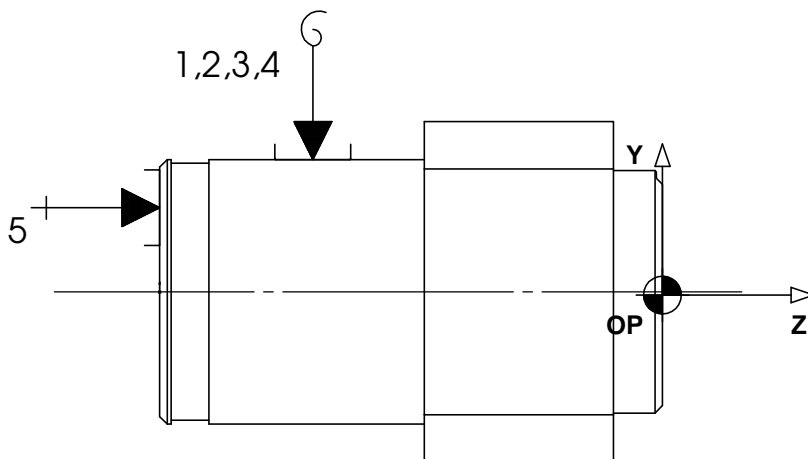
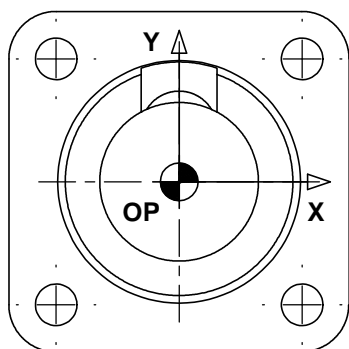


CONTRAT DE PHASE Phase 20 CU4 AXES FRAISAGE	Ensemble Broche à chaud	DT7
	Pièce Nez de broche à chaud	
	Matière : EN AW-2017 Bac Pro : Technicien d'usinage	



OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
<u>Position n°1</u>							
Surfacer E finition	Fraise 2 tailles alu 3 dent D = 30	150	1592	00.07	334	1	1
Contourner profil A ébauche	Fraise 2 tailles alu 3 dent D = 30	150	1592	00.07	334	1	1
Contourner Ebaucher B,C	Fraise 2 tailles alu 3 dent D = 30	150	1592	00.07	334	1	1
Contourner profil A finition	Fraise 2 tailles alu FINITION 3 dts D=30	190	2016	00.06	363	2	2
Contourner Finition B,C	Fraise 2 tailles alu FINITION 3 dts D=30	190	2016	00.06	363	2	2
Ebauche Finition profil H , profil I	Fraise 2 tailles alu 3 dents D = 10	190	6048	00.05	605	3	3
Chanfreiner D	Fraise conique 90° 3 dents D = 14	30	2984	00.02	179	8	8
Pointer TROU F x 4	Foret à Pointer 90° D = 10	65	2069	00.05	103	7	7
Percer-débourrage TROU F x 4	Foret long HSS D = 5,5	60	3472	00.10	347	5	5
----- <u>Rotation Plateau</u> -----							
<u>Position n°2</u>							
Pointer TROU G	Foret à Pointer 90° D = 10	65	2069	00.05	103	7	7
Percer-débourrage TROU G	Foret HSS D = 8,5	65	2434	00.05	122	6	6
Chanfreiner J	Fraise conique 90° 3 dents D = 14	30	2984	00.02	179	8	8
Tarauder-débourrage TROU G	Taraud à refouler, entrée C, Alu M10	18	573	1.5	859	4	4