



Objectif : reconnaître un contrat de phase.

I - LE CONTRAT DE PHASE

Informations relatives à la phase :

- Le numéro de phase.
- Le mode d'usinage (tournage, fraisage, etc...).
- Le type de machine utilisée.
- La nature du porte-pièce.
- La désignation de la mise en position isostatique (ex : appui plan sur P1, ponctuelle sur P2...)

Informations relatives à la pièce :

- Le nom de l'ensemble auquel appartient la pièce.
- Le nom de la pièce.
- Le nombre de pièces fabriquées.
- La matière.
- L'état du brut.
- Le numéro du programme.
- Le dessin de la pièce dans l'état où elle se trouve à la fin de la phase.

Informations relatives à l'usinage de la pièce :

- La surface à usiner en trait fort (ou en rouge).
- La mise en position isostatique 2ème partie de la norme.
- Le référentiel (les axes normalisés).
- Les Cf : côtes fabriquées.
- Les dessins d'outils.

Informations relatives aux opérations à effectuer :

- La nature de l'opération.
- Les côtes fabriquées.

Les éléments de coupe :

- V_c : vitesse de coupe en m/mn
- n : fréquence de rotation en tr/mn
- f : avance par tour en mm/tr (tournage)
- f_z : avance par dent en mm (fraisage)
- V_f : avance en mm/mn
- a_p : profondeur de passe en mm

Outillage de coupe :

- Outils (type, nature, rayon de bec, nombre de dents, référence...)
- Porte-outils.



Exemples de contrat de phase :

CONTRAT DE PHASE Phase 20	Ensemble BADGEUSE D25	 1 2
FRAISAGE HAAS mode 3 axes	Pièce PLAQUE PIVOTANTE	
	Matière EN-AW 2017	
	Série 10	Nom FARINEAU
	Programme O 1215	DT 04
	Brut	

MIP : - Appui plan sur PB1 - Appui linéaire rectiligne sur PB2 - Appui ponctuel sur PB3	Porte-Pièce : étau
---	--------------------

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Pointer TROU	Foret centreur en carbure 90° d = 8 TITEX A 1174*8		3000		160	20	20
b) Percer-débourrage TROU	Foret HSS DIN 1897 118° extracourt d = 8 TITEX A 1111*8		2000		160	17	17
c) Percer-débourrage TROU	Foret HSS DIN 1897 118° extracourt d = 5 TITEX A 1111*5		3000		100	15	15
d) Tarauder TROU	Taraud à trou d'huile, entrée C, en carbure M6 TITEX B 1274*M6		500	1		13	13
e) Chanfreiner percer TROU	Fraise conique 60° 3 dents CM 2 DIN 334 D = 25 TITEX E 7818*25		2000		100	10	10
f) Vider poche PROFIL	Fraise : 2 tailles: HSS DIN 844K D = 8 TITEX D 2249*8		3000		200	18	18
g) Contourner PROFIL			3000		200	18	18

Produit d'éducation SOLIDWORKS – A titre éducatif uniquement.

