



LP Don Bosco

Equipe de Bac Pro
Technicien d'Usinage

Page 1 sur 1

TD N°7

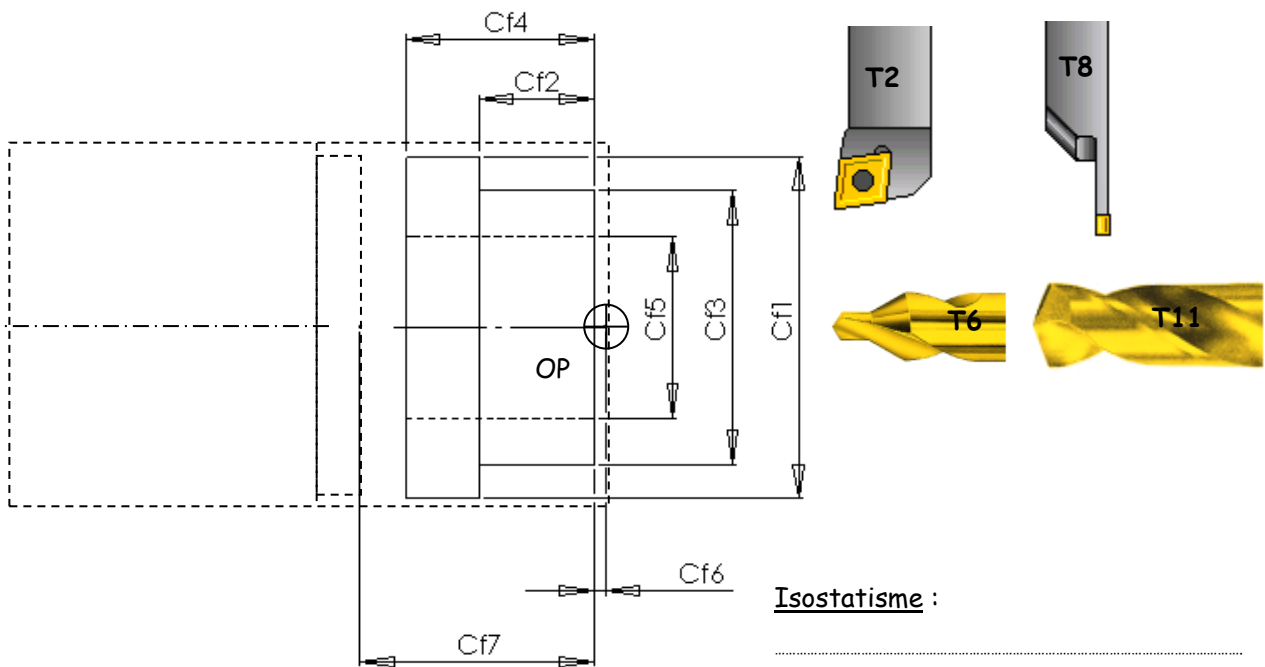
Mise en position isostatique

CI 5 :
L'exploitation de
documents techniques
de fabrication...

Travail demandé :

Complétez la mise en position isostatique (2^{ème} partie de la norme) sur le contrat de phase.

CONTRAT DE PHASE 200	Machine-Outil : TOUR ROSILIO	
	Programme : %100	
Ensemble : TROTTIQUAD		Matière : EN-AW2017
Pièce : COUSSINET		Brut : $\phi 16$ L : 300mm



OPERATIONS	T	D	OUTILS	Vc m/min	f mm/tr	N tr/min	Vf mm/min
a- MISE EN BUTEE	T2	D2	Butée				
b- DRESSER \odot : Cf6 : 0.5 ± 0.1	T2	D2	SCLCL 16 16 F09 CCGT 09 T3 08	350	0.2		
c- CHARIOTER \odot : Cf3 : $12_{-0.017}^{-0.006}$	T2	D2	SCLCL 16 16 F09 CCGT 09 T3 08	350	0.2		
d- DRESSER \odot : Cf2 : $5_0^{+0.1}$	T2		SCLCL 16 16 F09 CCGT 09 T3 08	350	0.2		
e- CHARIOTER \odot : Cf1 : 15 ± 0.2 , Cf7 : 10.2 ± 0.2	T2		SCLCL 16 16 F09 CCGT 09 T3 08	350	0.2		
f- CENTRER \odot	T6		FORET A CENTRER $\phi 6$		0.05	2000	
g- PERCER \odot : Cf5 : $\phi 8 \pm 0.2$	T11		FORET $\phi 8$		0.05	1500	
h- TRONCONNER \odot : Cf4 : $8.2_0^{+0.1}$	T8		Outil à tronçonner	60	0.05		