

NOMENCLATURE DES PHASES

Ensemble **BLOC NOTE**

Pièce **SOCLE**

Matière **Delrin**



1

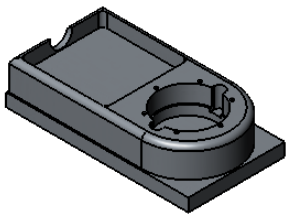
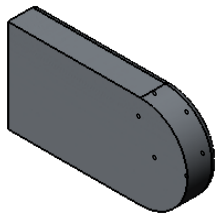
1

Nom

DT 02

Brut

42 x 90 x 175

Phase	DESIGNATION	MACHINE	OBSERVATIONS
010	DECOUPE BRUT		
020	FRAISAGE ○ 900	HAAS mode 3 AXES	
030	FRAISAGE ○ 901	HAAS mode 3 AXES	
040	CONTROLE		
Edition d'éducation de SOLIDWORKS – A titre éducatif uniquement.			

CONTRAT DE PHASE

Phase 20

Ensemble **BLOC NOTE**

Pièce **SOCLE**

Matière **DELRIN**



1

1

FRAISAGE

HAAS mode 3 AXES

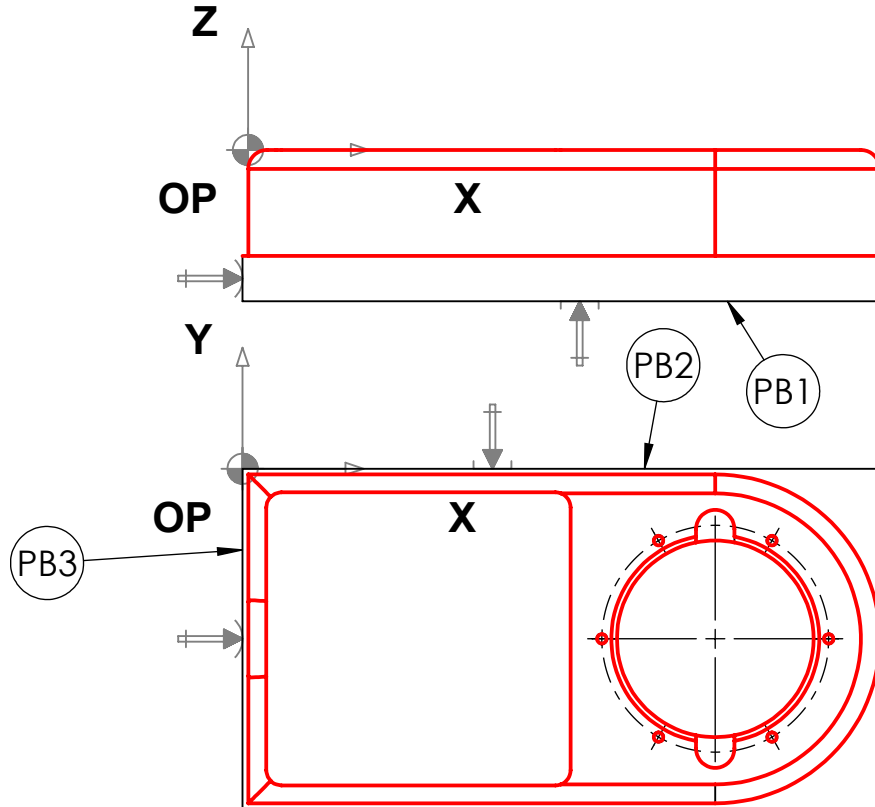
Série

Programme **O 900**

Nom

Brut **42 x 90 x175**

DT 04



MIP :
 - appui plan sur PB1
 - appui linéaire rectiligne sur PB2
 - ponctuelle sur PB3

Porte-Pièce : Etou

OPERATIONS	OUTILS	Vc	n	f / fz	Vf	T	D
		m/min	tr/min	mm/tr mm/dent	mm/min		
a) Surfacer le dessus de la pièce	Fraise à surfacer-dresser coupe positive D = 80 T-MAX AL R/L262.2-080A-20AL		2000		200	3	3
b) Contourner la pièce	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 20 TITEX D 2249*20		2000		200	8	8
c) Vider poche carrée en ébauche			2000		200	8	8
d) Vider poche circulaire			2000		200	8	8
e) Usiner l'arrondi	Fraise quart de cercle D = 10 TITEX D 7131*10		2000		100	1	1
f) Finir poche carrée	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 8 TITEX D 2249*8		2000		200	18	18
g) Usiner les 2 rainures			2000		200	18	18
h) Pointer les 6 trous	Foret centreur en carbure 90° d = 8 TITEX A 1174*8		2000		200	20	20
i) Percer-débourrage des 6 trous	Foret HSS DIN 1897 118° extracourt d = 2,5 TITEX A 1111*2,5		2000		200	5	5
j) Tarauder les 6 trous	Taraud DIN 352 M3 TITEX A 1111*2,5		350	00,5	125	6	6
k) Usiner rainure	Fraise à rainurer bout hémisphérique D20 TITEX D3751*20		2000		100	17	17

Edition d'éducation de SOLIDWORKS – A titre éducatif uniquement.

CONTRAT DE PHASE

Phase 30

Ensemble **BLOC NOTE**

Pièce **SOCLE**

Matière **DELRIN**



1

1

FRAISAGE

HAAS mode 3 AXES

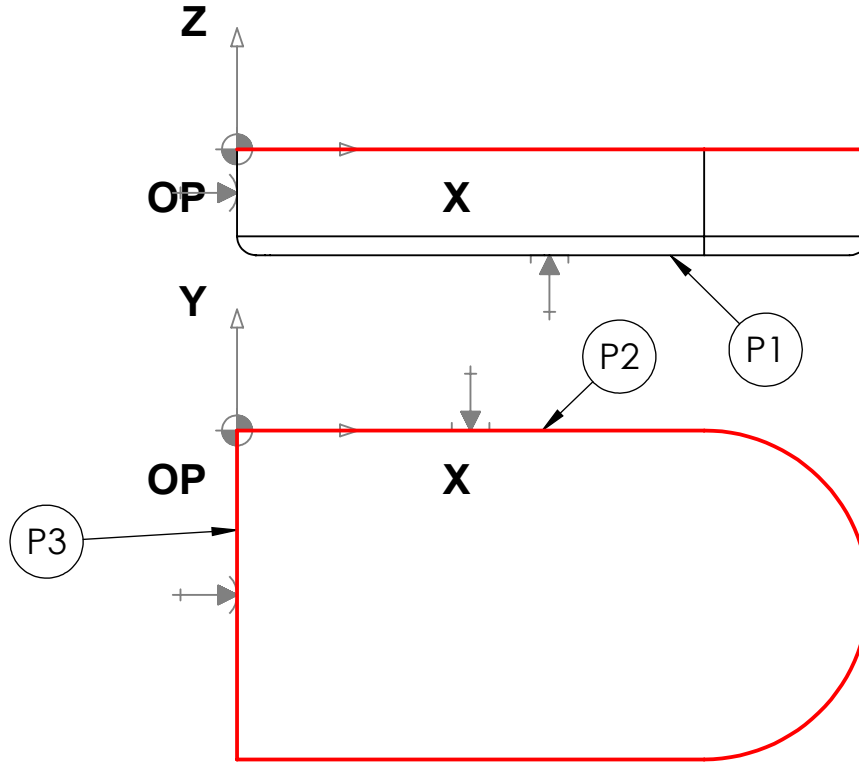
Série

Programme **O 901**

Nom

Brut **42 x 90 x 175**

DT 04



MIP :

- appui plan sur P1
- appui linéaire rectiligne sur P2
- ponctuelle sur P3

Porte-Pièce : étau

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Surfacier SURFACAGE	Fraise à surfacer - dresser coupe positive D = 80 T-Line-Ebauche R260.90-080Q27-12H		2000		200	3	3

Edition d'éducation de SOLIDWORKS – A titre éducatif uniquement.