Avant Projet d'Etude de Fabrication	SAE 2.3	GMP S2 F2202 - TP BM2	1/2

CONTRAT DE PHASE Définition de la phase n°	30	Volant	Matière : Zamak3	IUT Ville d'Avray

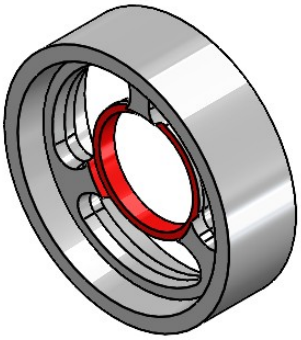
Rédigé par : **Sanchez** — Industrialisé par : **VDA** — Version: **2**

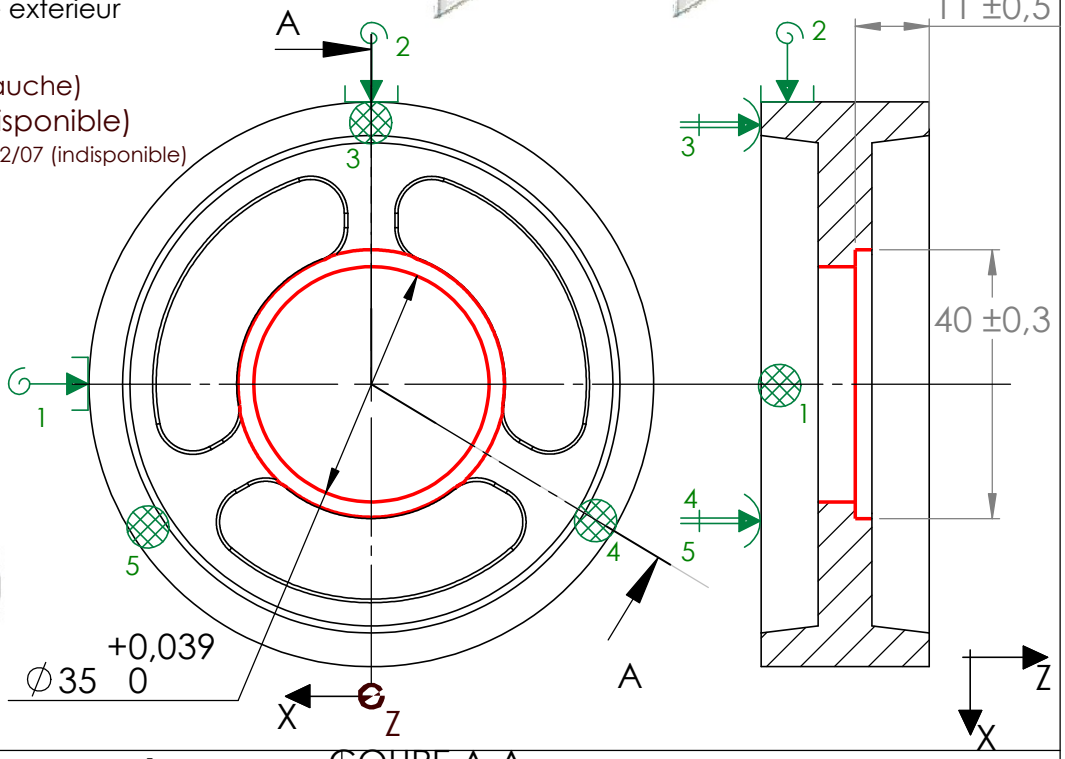
DESIGNATION :	ZONE :	MACHINE :	BRUT/ ETAT ANTERIEUR:	PROGRAMME:
Tournage conv	**Tour cv**	**Optimum**	**Phase 20**	**CV**

MIP:
-Appuis plan sur brut (-3DDL)
-centrage court sur cylindre exterieur usiné (-2DDl)

MAP:
-Mandrin + mors doux Ø84
Sur surface cylindrique usiné exterieur

Outillage:
Porte outil, barre a alesé (gauche)
Ref T1:S20S SCLCL 09-M(disponible)
Ref hoffmann optimal T1*: 260318 12/07 (indisponible)
Code iso T1*:E12M SDUCR/L07
Utiliser T1* si disponible





COUPE A-A

N° outil	Désignation de l' opération et de l'outillage	Paramètres de coupe Vc	N	fz	Vf	aa	ar
T1	Alesage trou interne 34.5Ø (ebauche) Ref plaquette: CCMT 09T3 08KR	210	1800	0.22	/	/	1
T1	Alesage epaulement interieur 40Ø	210	1800	0.22	/	/	1
T1	Alesage trou interieur 35.02mm - 35H8 (finition)	210	1800	0.22	/	/	0.2
T1*	Alesage trou interne 34.8Ø (ebauche) Ref plaquette: DCGT 070202 Ref hoffmann: 265830	400	1800	0.1	/	/	1
T1*	Alesage epaulement interieur 40Ø	400	1800	0.1	/	/	1
T1*	Alesage trou interieur 35.02mm - 35H8 (finition)	400	1800	0.1	/	/	0.3

Avant Projet d'Etude de Fabrication	SAE 2.3	GMP S2 F2202 - TP BM2	2/2

CONTRAT DE PHASE Définition de la phase n°	40	Volant	Matière : Zamak3	IUT GMP	IUT Ville d'Avray

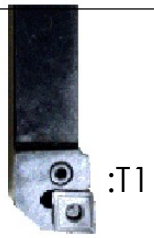
Rédigé par : Sanchez	Industrialisé par : VDA	Version: 2

DESIGNATION :	ZONE :	MACHINE :	BRUT/ ETAT ANTERIEUR:	PROGRAMME:
Tournage conv	Tour cv	Optimum	Phase 30	CV

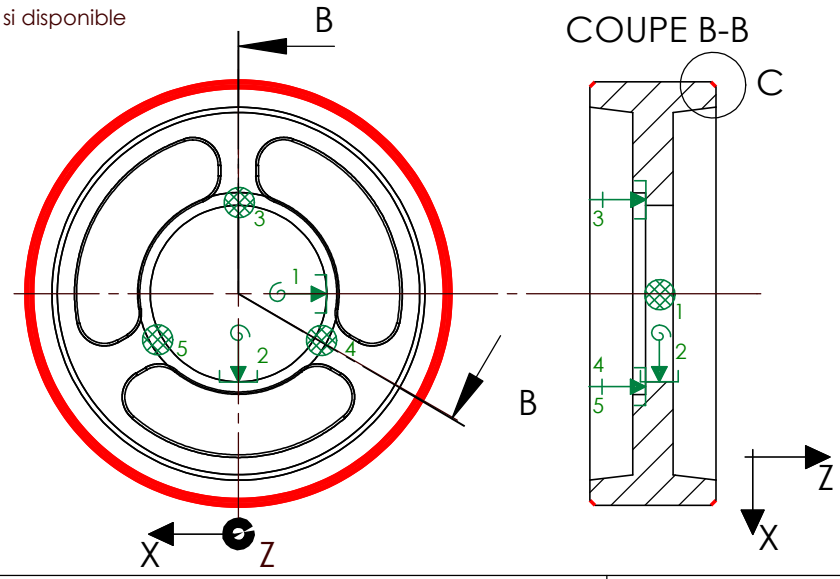
MIP:
-Appuis plan sur epaulement usiné (-3DDL)
-centrage court sur cylindre interieur (-2DDI)

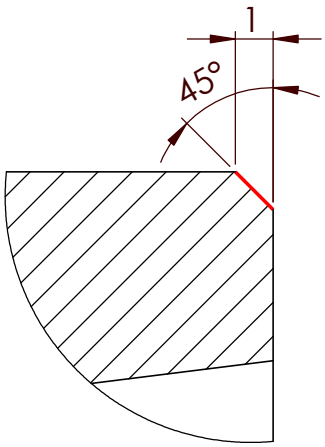
MAP:
-Mandrin + mors doux Ø35 Ø38
Sur surface epaulement usiné

Outillage:
Porte outil, (Droite)
Ref T1:PSSNR 1616 H12-M(disponible)
Ref hoffmann optimal T1*:260308 20/11 (indisponible)
Code Iso T1*: SDJCR/L 2020K11
Utiliser T1* si disponible


:T1

:T1*





DÉTAIL C

N° outil	Désignation de l' opération et de l'outillage	Paramètres de coupe					
		Vc	N	fz	Vf	ap	ar
T1	Chanfrin exterieur 1mm SNMG 090304-QM4225	210	770	man.	/	0.5	0.5
T1	Chanfrin interieur 1mm	210	770	man.	/	0.5	0.5
T1*	Chanfrin exterieur 1mm Code ISO: RDCMT 11T304 Ref hoffmann:260359 HU7315-1	280	1170	man.	/	0.2	0.2
T1*	Chanfrin interieur 1mm	280	1170	man.	/	0.2	0.2