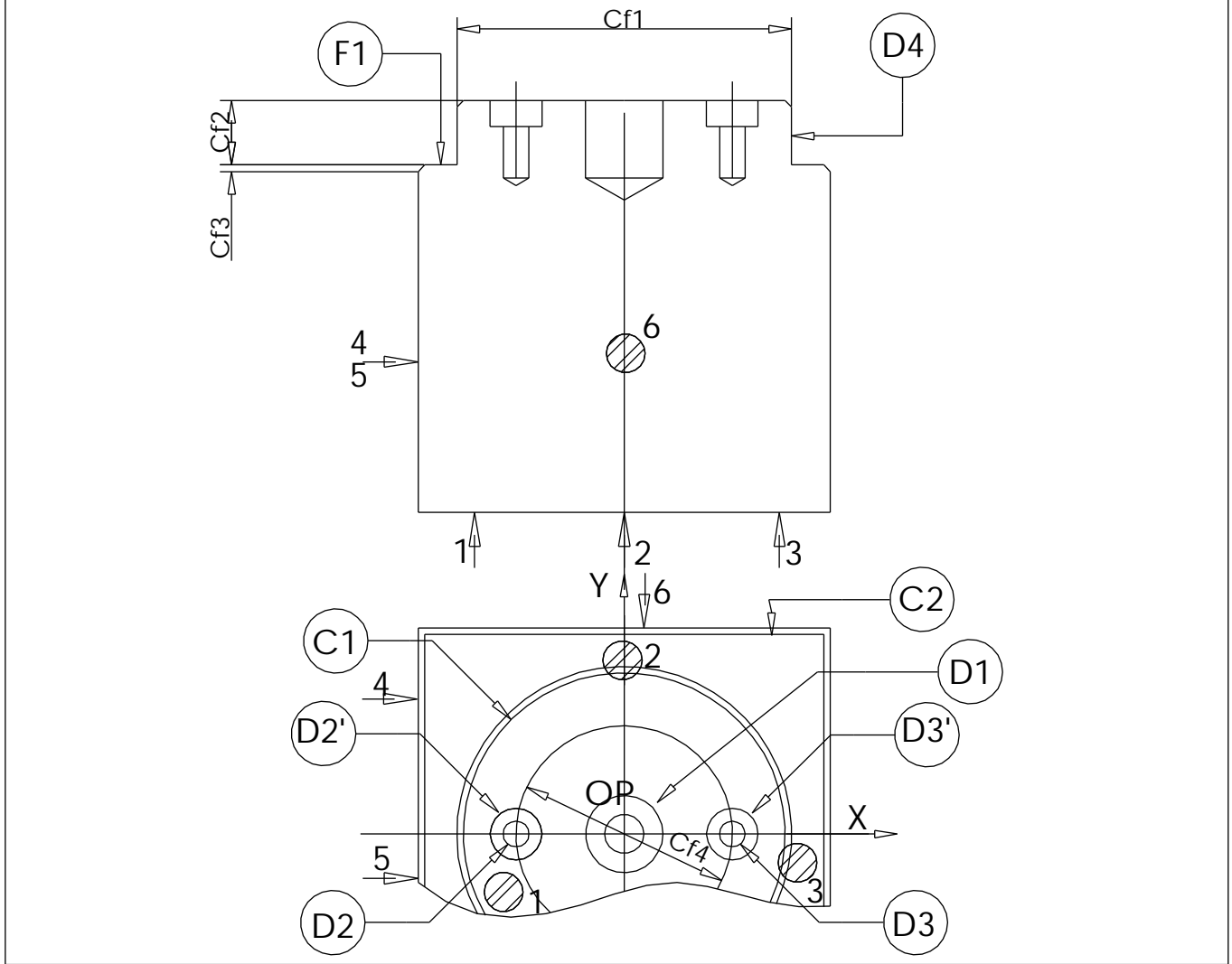


Avant Projet d'étude de Fabrication PHASE N° 30	Ensemble : TD Méthodes	BUREAU DES METHODES	3 4
	Elément : Support moteur		
	Matière : EN AW 2017		
NOM : STS Microtechniques	Programme : 10 pièces / an		

Désignation : **Usinages CN**

Machine-outil : **REALMECA C 200 V / Num 750**



DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f/fz mm/dent	Vf mm/min		
a) Contourner D4 et surfacier F1 Cf1=∅26 Cf2=5	Fraise ∅10 3dents Coupe alu T1 D1	80	2546	0.02	152		
b) Chanfreiner C1 et C2 Cf3=0,5 x 45°	Fraise conique 45° T2 D2	50		0.02			
c) Pointer D1, D2, D3 Cf4=∅16,6±0.05	Foret à pointer ∅4 T3 D3		3500	0.05			
d) Percer D1, D2, D3 Cf5=∅2	Foret ∅2 Coupe alu T4 D4		4000	0.02			
e) Percer D1 Cf6=∅6	Foret ∅6 Coupe alu T5 D5	30	1600	0.02			
f) Lamer Cf7=∅4	Fraise ∅4 T6 D6	40	3180	0.02			