**I. Tournage**

a) Dessin de définition**:** bague épaulée

|  |
| --- |
|  |
| BRUT : LAMINÉ Ø40 X 55 | BAGUE EPAULÉE | SAUF INDICATION CONTRAIRE:Les cotes sont en millimètresEtat de surface : √ Ra 3.2 partoutTolérances générales : ±0.1 |
| MATERIAU : C35(Acier à 0,35%C) | VUE EN COUPE |
| ECHELLE 1 :1 | FEUILLE 1/1 | A4 |

b) Phases

|  |  |
| --- | --- |
| PHASE N°10 | Nom de la pièce :  |
| Matière :  |
| Machine :  |
| Désignation des opérations :  |
|  |
| Opérations | Outils | Vcm/min | Ntr/min | Fmm/tr | Vfmm/min | amm |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| PHASE N°20 | Nom de la pièce :  |
| Matière :  |
| Machine :  |
| Désignation des opérations :  |
|  |
| Opérations | Outils | Vcm/min | Ntr/min | Fmm/tr | Vfmm/min | amm |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**II. Fraisage : Cale étagée**

a) Dessin de définition

|  |
| --- |
|  |
| BRUT : 50X50X52 | CALE ÉTAGÉE | SAUF INDICATION CONTRAIRE:Les cotes sont en millimètresEtat de surface : √ Ra 3.2 partoutTolérances générales : ±0.1 |
| MATERIAU : C35(Acier à 0,35%C) | ECHELLE 1 :1 | FEUILLE 1/1 |
| A4 |

b) Phase

|  |  |
| --- | --- |
| PHASES 10 à 60 :CUBAGEDU BRUT | Nom de la pièce :  |
| Matière :  |
| Machine :  |
| Dimensions du brut :  |
|  |
| Opérations | Outils | Vcm/min | Ntr/min | fzmm/tr | Vfmm/min | amm |
| PHASE 10 : Surfaçage face 1 |  |  |  |  |  |  |
| PHASE 20 : Surfaçage face 2 |  |  |  |  |  |  |
| PHASE 30 : Surfaçage face 3 |  |  |  |  |  |  |
| PHASE 40 : Surfaçage face 4 |  |  |  |  |  |  |
| PHASE 50 : Surfaçage face 5 |  |  |  |  |  |  |
| PHASE 60 : Surfaçage face 6 |  |  |  |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| PHASE N°70 | Nom de la pièce :  |
| Matière :  |
| Machine :  |
| Dimensions du brut : **Brut cubé** aux cotes de 48X45X45±0.1  |
|  |
| Opérations | Outils | Vcm/min | Ntr/min | fzmm/tr | Vfmm/min | amm |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |