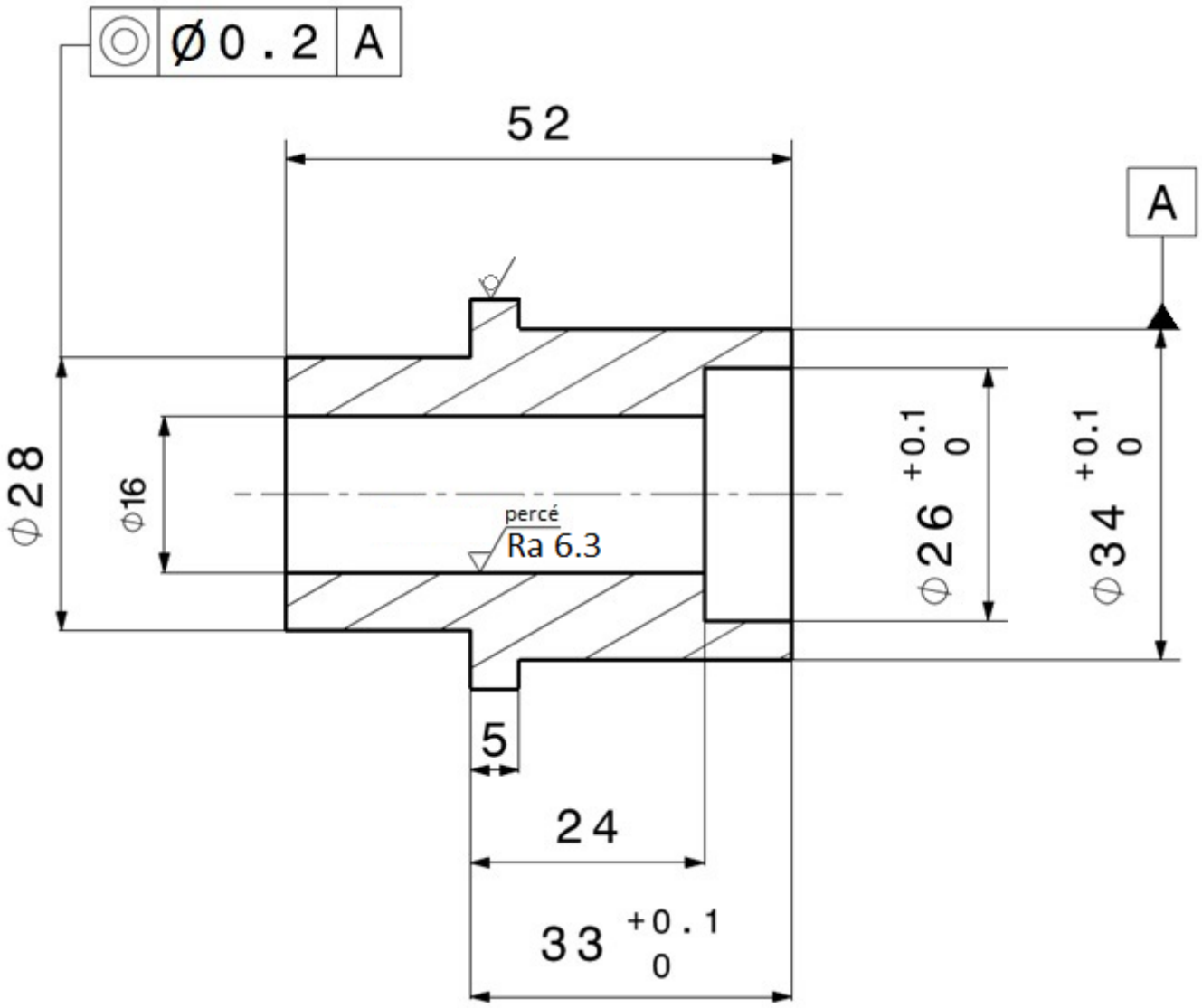
I. Tournage

a) Dessin de définition : bague épaulée



BRUT : LAMINÉ Ø40 X 55	BAGUE EPAULÉE	SAUF INDICATION CONTRAIRE: Les cotes sont en millimètres Etat de surface : $\sqrt{}^{Ra\ 3.2}$ partout Tolérances 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	Vc m/min	N tr/min	F mm/tr	Vf mm/min	a mm

E. FONTENIAUD

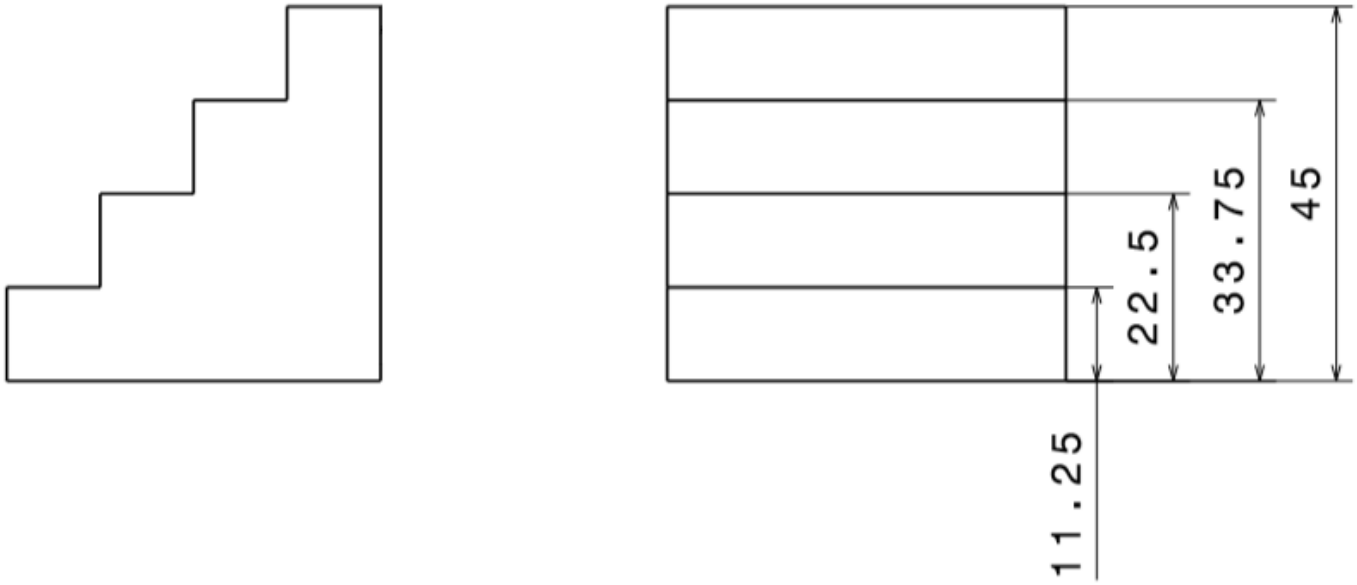
PHASE N°20	Nom de la pièce :
	Matière :
	Machine :
	Désignation des opérations :

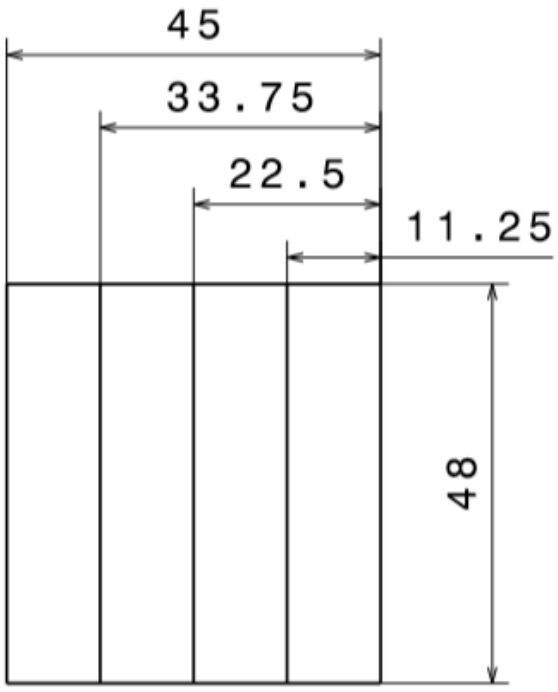
Opérations	Outils	Vc m/min	N tr/min	F mm/tr	Vf mm/min	a mm

E. FONTENIAUD

II. Fraisage : Cale étagée

a) Dessin de définition





BRUT : 50X50X52	CALE ÉTAGÉE	SAUF INDICATION CONTRAIRE: Les cotes sont en millimètres Etat de surface : $\sqrt{}^{Ra\ 3.2}$ partout Tolérances générales : ±0.1
MATERIAU : C35 (Acier à 0,35%C)	ECHELLE 1 :1 / FEUILLE 1/1	A4

E. FONTENIAUD

b) Phase

PHASES 10 à 60 : CUBAGE DU BRUT	Nom de la pièce :
	Matière :
	Machine :
	Dimensions du brut :

VOIR PAGES 36 & 37

Opérations	Outils	Vc m/min	N tr/min	fz mm/tr	Vf mm/min	a mm
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						

E. FONTENIAUD

PHASE N°70	Nom de la pièce :
	Matière :
	Machine :
	Dimensions du brut : **Brut cubé** aux cotes de 48X45X45±0.1

Opérations	Outils	Vc m/min	N tr/min	fz mm/tr	Vf mm/min	a mm

E. FONTENIAUD