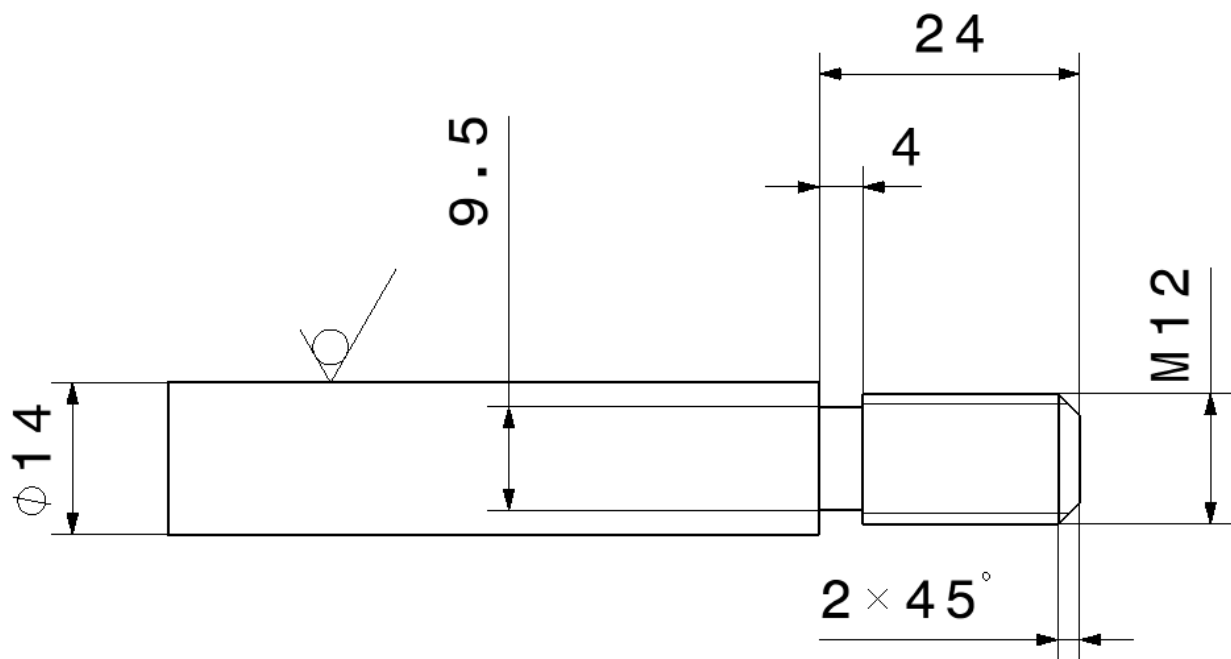


I. Tournage

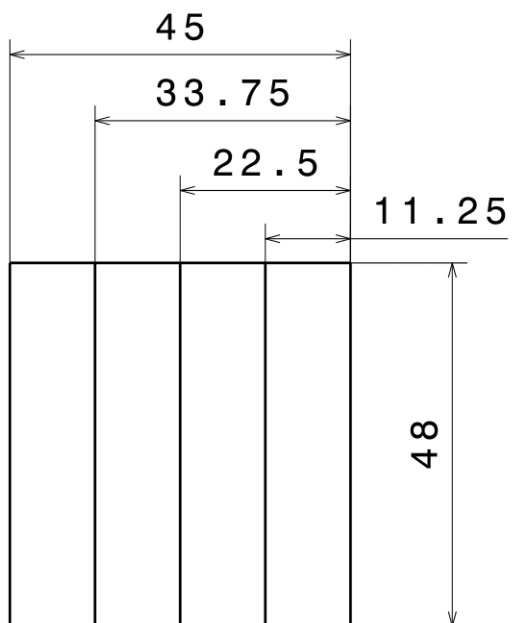
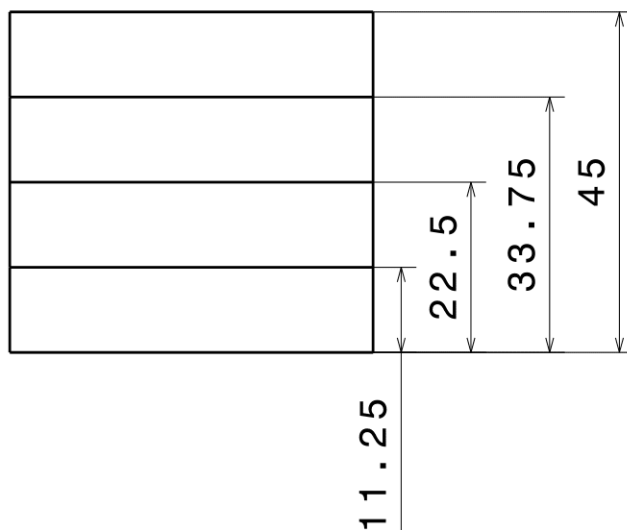
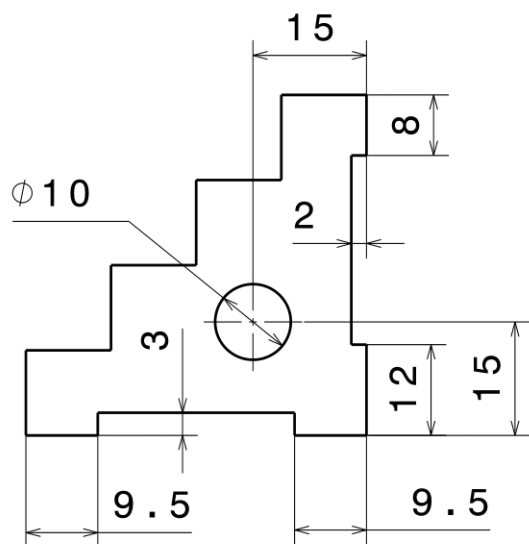
a) Dessin de définition : brut fileté



BRUT : LAMINÉ Ø14 X 80	BRUT FILETÉ	SAUF INDICATION CONTRAIRE: Les cotes sont en millimètres Etat de surface : $\sqrt{Ra 3.2}$ partout Tolérances générales : ± 0.2	
MATERIAU : C35 (Acier à 0,35%C)		ECHELLE 1 : 1	FEUILLE 1/1

II. Fraisage : Cale étagée

a) Dessin de définition



<p>BRUT : CALE ETAGÉÉ RÉALISÉE AU SEMESTRE 1</p>	<h1>CALE ÉTAGÉE</h1>		<p>SAUF INDICATION CONTRAIRE: Les cotes sont en millimètres Etat de surface : $\sqrt{Ra}^{3.2}$ partout Tolérances générales : ± 0.1</p>
<p>MATERIAU : C35 (Acier à 0,35%C)</p>	<p>ECHELLE 1 : 1</p>	<p>FEUILLE 1/1</p>	<p>A4</p>

b) Phases

PHASE N°80	Nom de la pièce :
	Matière :
	Machine :
	Dimensions du brut :

Opérations	Outils	Vc m/min	N ^{théorique} tr/min	N ^{machine} tr/min	F mm/tr	a mm

PHASE N°90	Nom de la pièce :
	Matière :
	Machine :
	Dimensions du brut :

Opérations	Outils	Vc m/min	N ^{théorique} tr/min	N ^{machine} tr/min	F mm/tr	a mm

PHASE N°100	Nom de la pièce :
	Matière :
	Machine :
	Dimensions du brut :

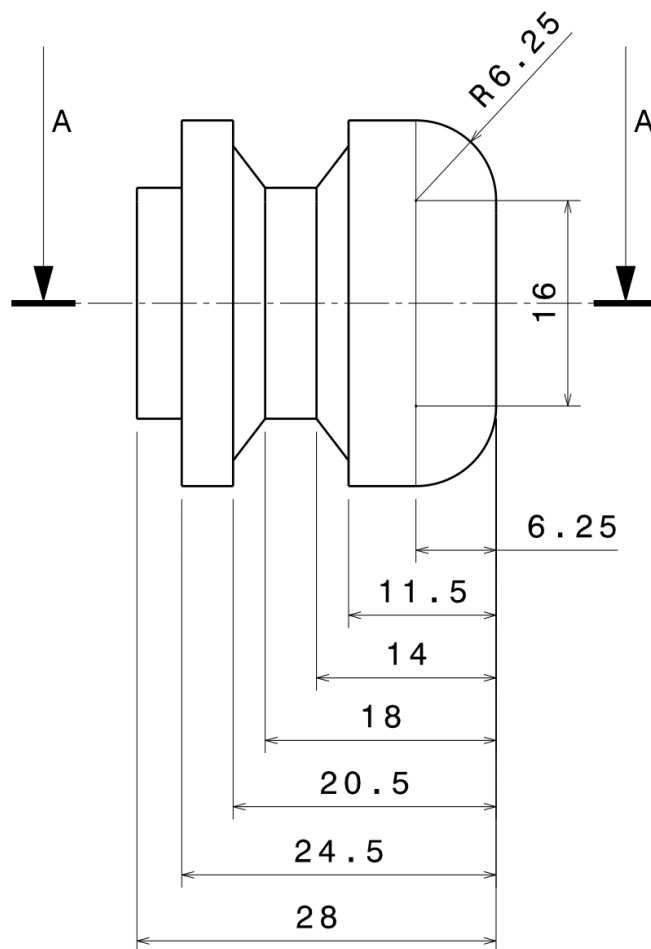
Opérations	Outils	Vc m/min	N _{théorique} tr/min	N _{machine} tr/min	F mm/tr	a mm

III. Tournage à assistance numérique

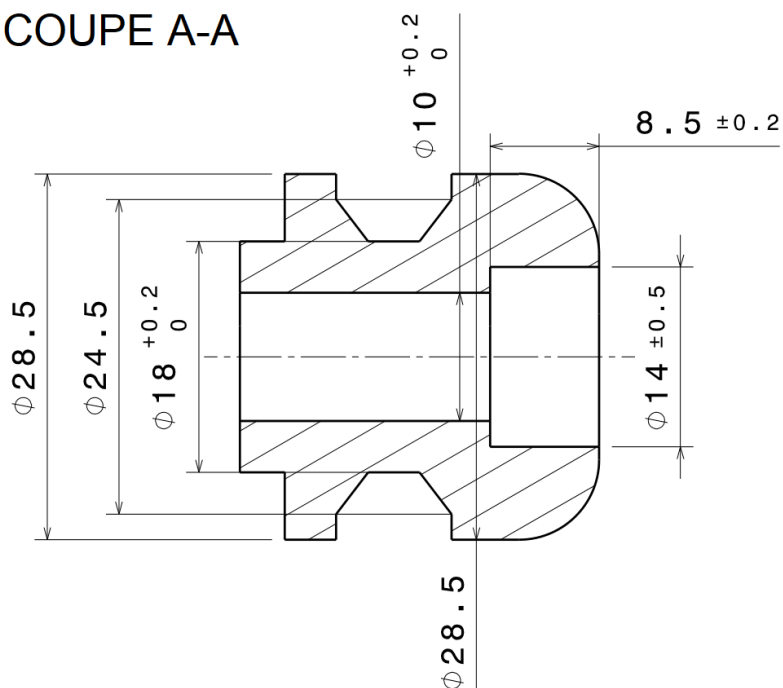
a) Dessin de définition : Diabolo

A réaliser en **2 exemplaires** :

- Exécution opération après opération
- Exécution du programme complet



COUPE A-A



BRUT : LAMINÉ Ø30

DIABOLO

SAUF INDICATION CONTRAIRE:

Les cotes sont en millimètres

Etat de surface : $\sqrt{Ra 3.2}$ partout

Tolérances générales : ± 0.04

MATERIAU : C35
(Acier à 0,35%C)

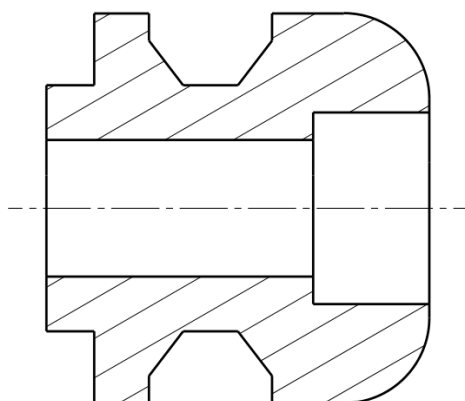
ECHELLE 2 : 1

FEUILLE 1/1

A4

b) Phase

PHASE N°10	Nom de la pièce :
	Matière :
	Machine :
	Dimensions du brut :



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