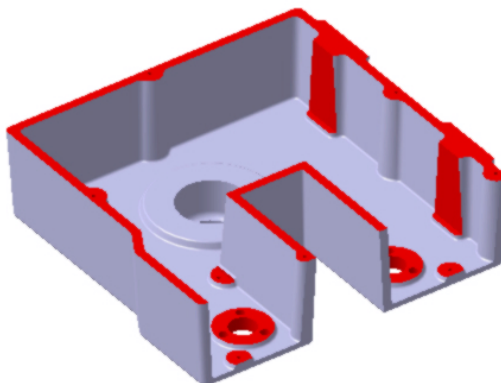


Présentation

Pièce	Phase	Machine
Carter scie	10	CUV



Mise en position :

Voir contrat de phase

Maintien en position :

Au travers de l'alésage principal

Observations :

Montage réalisé en éléments Norelem.

Éléments disponibles

Ensemble	Pièce	APEF	Contrat Phase
Part : <input type="checkbox"/> - Drawing : <input checked="" type="checkbox"/>	Part : <input checked="" type="checkbox"/> - Drawing : <input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Travail demandé

1- Travail préparatoire

- Faire des essais de mise en position en manipulant des éléments Norelem.

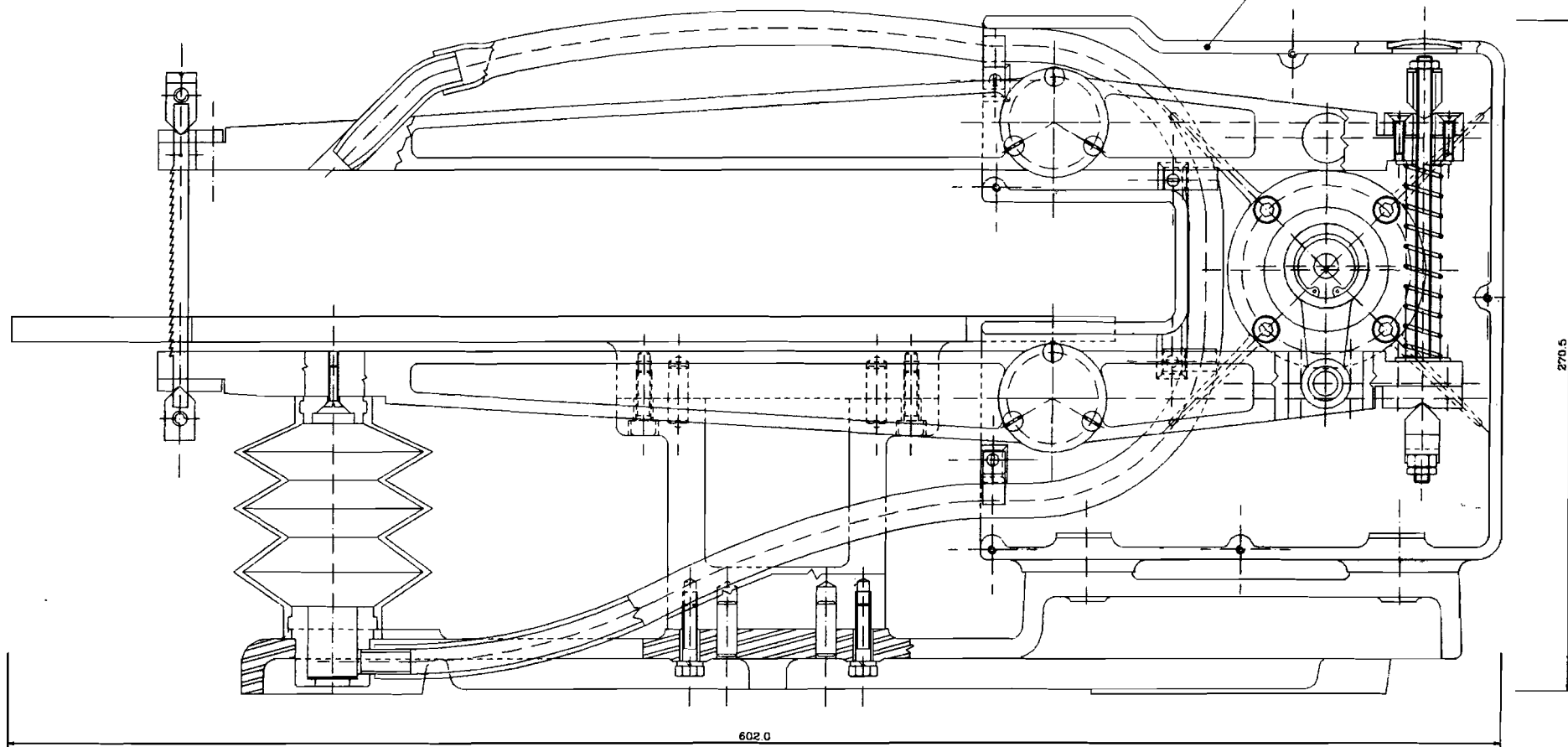
2- Définition du montage

- Définir totalement le montage sur CATIA V5
- Réaliser le dessin d'ensemble du montage
- Réaliser une nomenclature du montage
- Modifier le croquis de phase fourni en représentant la mise en position de la pièce et le maintien en position conformément aux solutions choisies (en utilisant la seconde partie de la norme)

3- Compléments

- Préparer la présentation de votre travail grâce à quelques diapositives « PowerPoint ». (*Présenter : la pièce, l'APEF, le contrat de phase fourni, le montage réalisé, le croquis de phase modifié*)

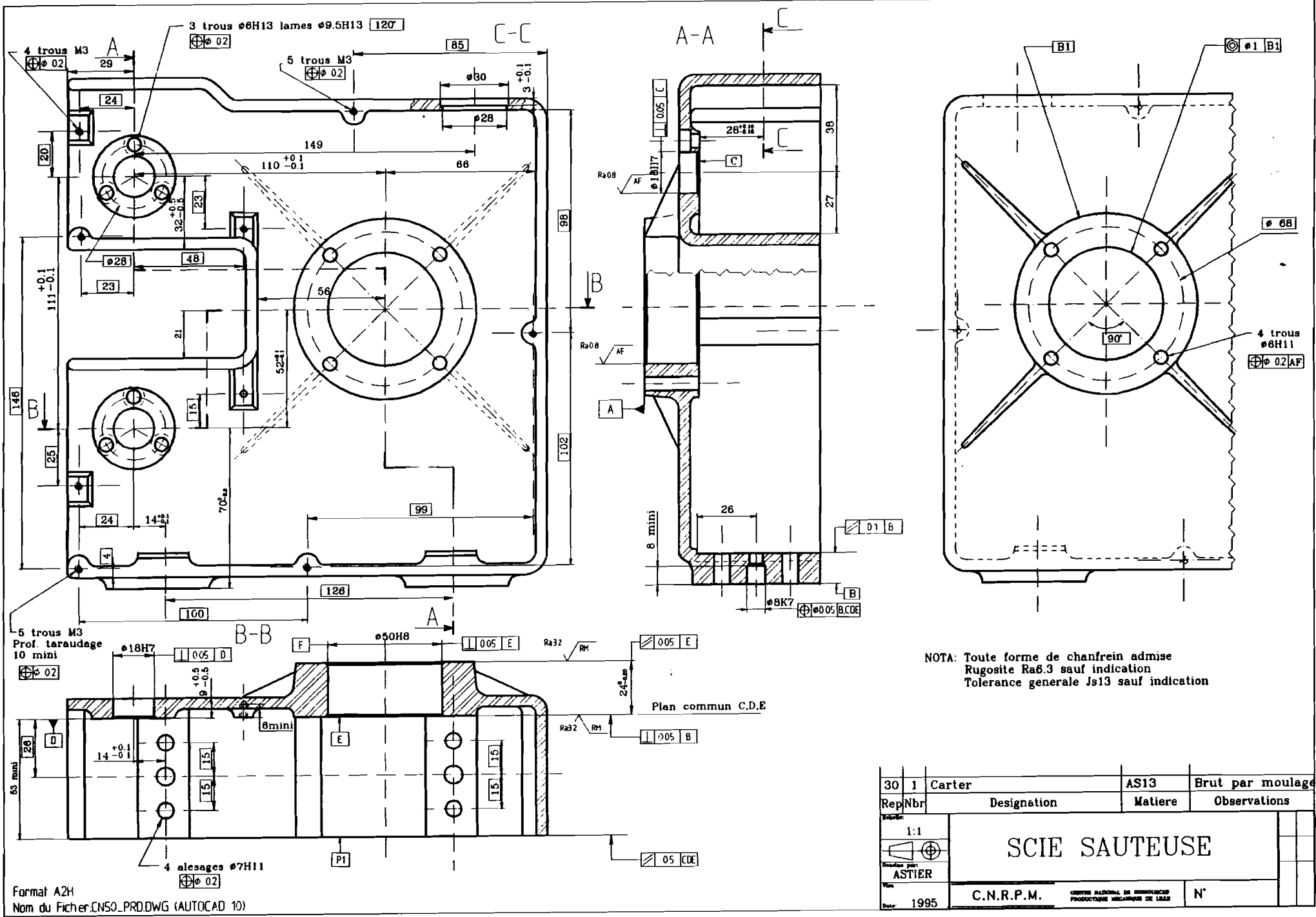
OBJET de L'ETUDE



602.0

270.5

SCIE SAUTEUSE - APERCU D'ENSEMBLE - Echelle 1:1



30	1	Cartier	AS13	Brut par moulage
Rep/Nbr		Designation	Matiere	Observations
1:1		SCIE SAUTEUSE		
ASTIER				
Date	1995	C.N.R.P.M.	CENTRE NATIONAL DE RECHERCHES PRODUCTIVES MECANIQUE DE LAIS	N°

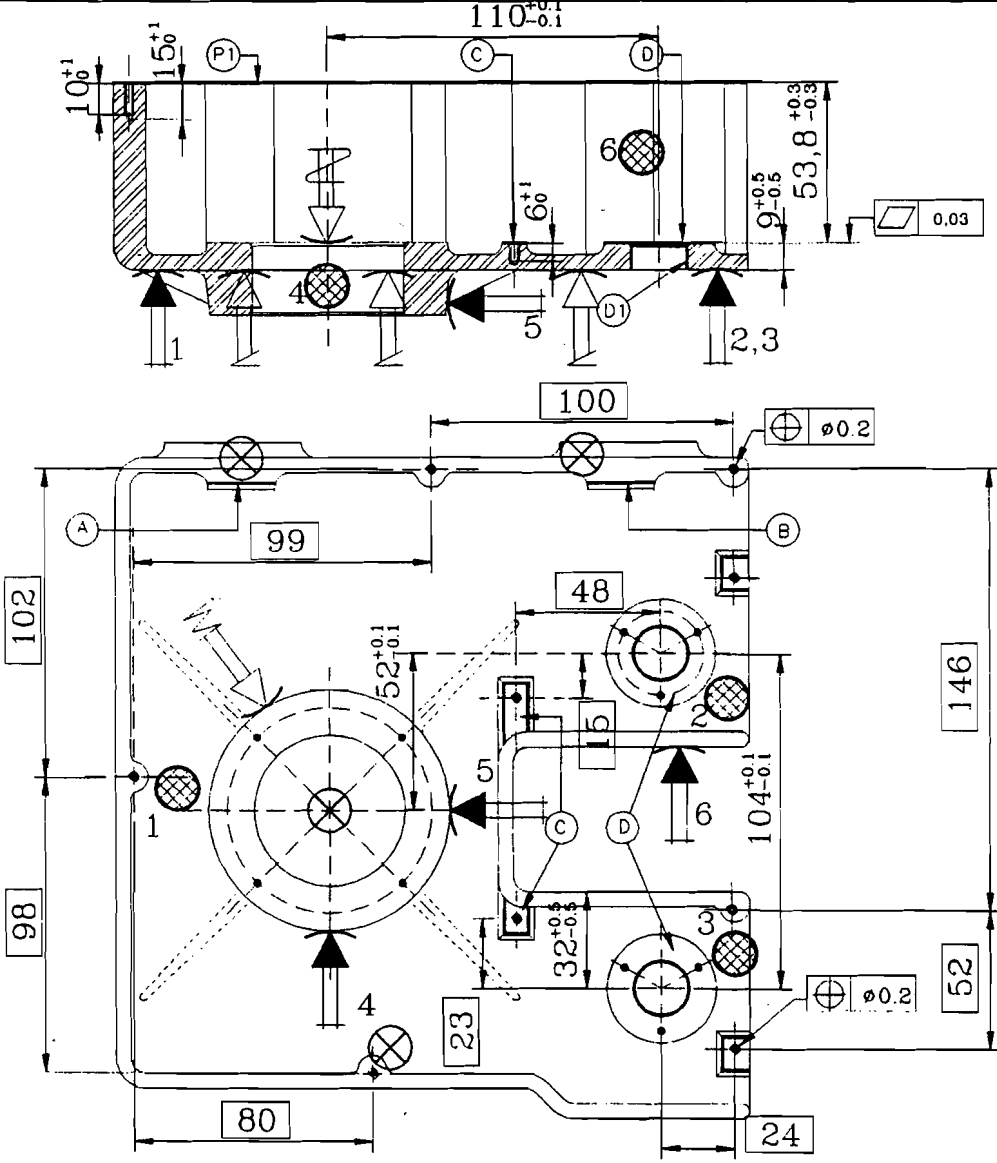
C.N.R.P.M. CENTRE NATIONAL DE RESSOURCES PRODUCTIVE MECANIQUE LILLE	CONTRAT de PHASE PHASE N°10	METHODES	
		Etabli par:	le:

Pièce: CORPS	Ensemble: SCIE SAUTEUSE	Matière: A-S13	Brut : Y 30
Programme: 100/mois/5 ans	Cadence: 4 pièces / heure	Temps série (Ts) alloué: 27 mn	

DESIGNATION DE LA PHASE: FRAISAGE - ALESAGE - PERCAGE

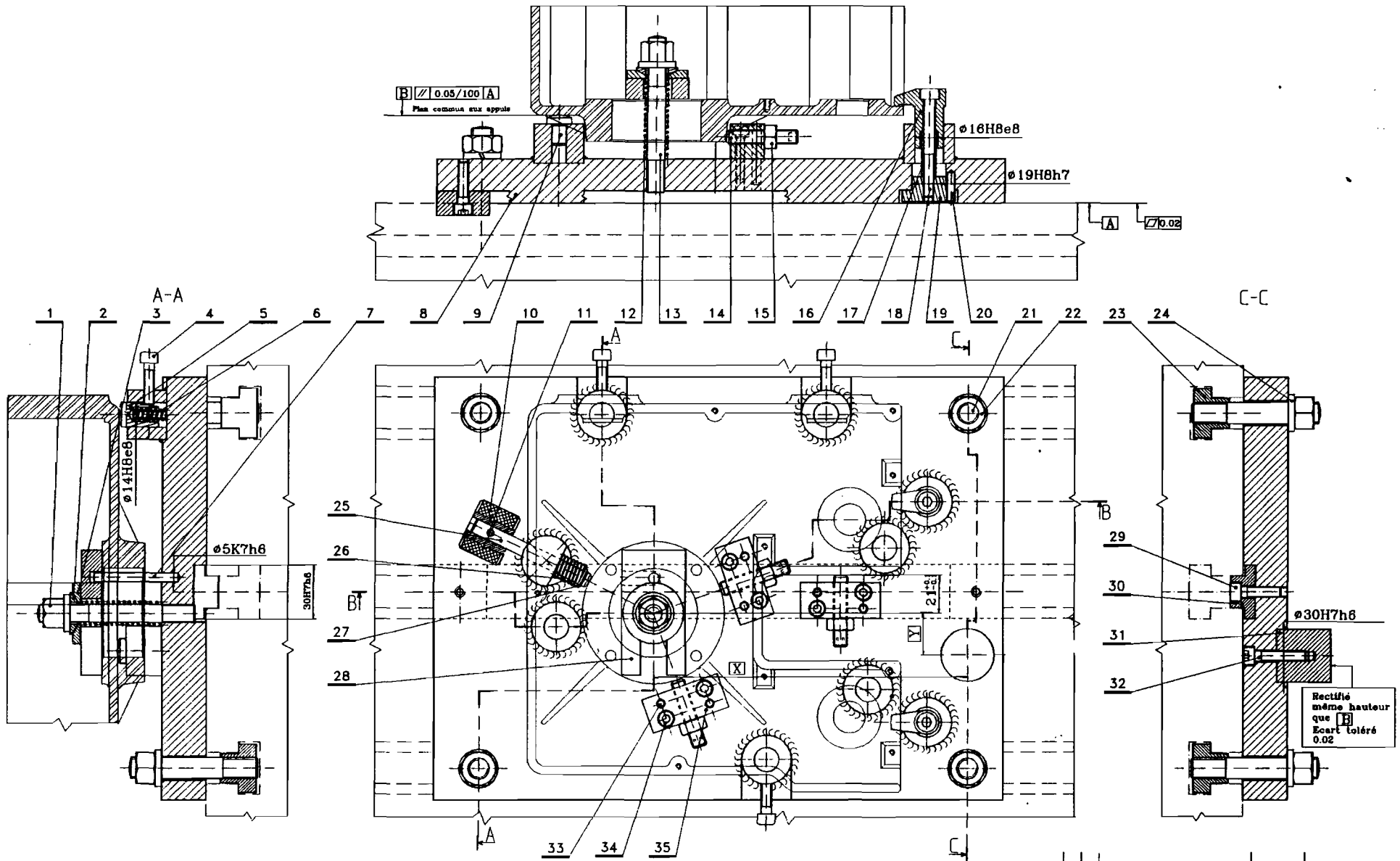
MACHINE OUTIL: CENTRE D'USINAGE VERTICAL ERNAULT-TOYODA FV 45

INSTALLATION de la PIECE	Appui: Plan ponctuel 1,2,3 sur brut=>9 ±0.5 Centrage: Vê ponctuel 4,5 sur brut B1==> Ⓞ1 B1 Orientation: Ponctuelle 6 sur brut=> 21 Js 13
--------------------------------	--



N° opération	Désignation	Désignation de l'outil utilisé	Vc m/mm	Vf m/mm
101	Fraiser P1 Fin	Fraise alu $\phi 40$ ARS -2 tailles Z=6dents	100	240
102	Fraiser C et D Fin	Fraise alu $\phi 30$ ARS -2 tailles Z=3dents	90	150
103	Fraiser A et B Fin	Fraise alu $\phi 30$ ARS -2 tailles Z=3dents	90	150
104	Pointer 9 trous M3+6 $\phi 6H13$ +4 $\phi 6H11$ +2 $\phi 18H7$	Foret à Pointer $\phi 12$ ARS	80	150
105	Percer 9 trous $\phi 2,5$ Fin	Foret alu $\phi 2,5$ ARS - série longue	32	100
106	Percer 2 trous D1 Fin	Foret alu $\phi 15$ ARS série normale	80	170
107	Ateser 2 trous D1 Fin /et chanfreiner Fin	Foret $\phi 17,5$ spécial ARS	80	170
108	Aleser 2 trous D1 Fin	Alésoir machine $\phi 18$ alu ARS	20	75
109	Tarauder 9 trous M3 Fin	Taraud machine alu M3 ARS série longue	4	166

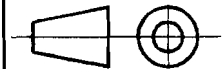
B-B




Nota : X et Y sont des cotes à mesurer et à indiquer dans le programme
 Les détails situés en arrière des plans de coupe ne sont pas tous représentés.

RepNbr	Désignation	Matière	Observations
1:1	MONTAGE USINAGE Phase 10		
ASTYER	<small> Rue de Valenciennes 106, 107, 108 - 59000 Lille - France C.N.R.F.M. </small>		
1006			N

32	1	Vis CHc M6-30	CC 35	
31	1	Cale d'étalonnage	XC 10	Ceme-trempé HRC 58
30	2	Lardon 30/18	XC 42	Bruni
29	2	Vis CHc M6-20	CC 35	
28	1	Rondelle fendue	XC 35	traité 100 daN/mm2-bruni
27	1	Anneau élastique pour arbre $\phi 8$	XC 80	
26	1	Ressort de compression	55 S7	d=2 D=12 8 Spires
25	1	Stub $\phi 8$ - Longueur 72	CV 115	
24	4	Rondelle W12	XC 65 f	
23	4	Tasseau pour rainure de 18	XC 42	Bruni
22	4	Ecrou - H M12	CC 35	
21	4	Goujon - M12 longueur 70	XC 38	traité 75 daN/mm2-bruni
20	2	Stub $\phi 5$	CV 115	
19	2	Ecrou épaulé	CC 35	
18	2	Vis CHc M6-55	CC 35	
17	2	Ressort de compression	55 S7	d=1.5 D=8 10 Spires
16	2	Crochet de bridage	XC 35	traité 100 daN/mm2-bruni
15	3	Ecrou H - M8	CC 35	
14	3	Vis Hc M8-40	CC 35	
13	1	Goujon - M10 longueur 90	XC 38	traité 75 daN/mm2-bruni
12	1	Ressort de compression	55 S7	d=1.5 D=13 14 spires
11	1	Goupille élastique $\phi 4$	XC 65	
10	1	Poignée moletée	E 24	
9	3	Pied Bombé	XC 10	Cem.Trempé HRC 58
8	1	Coras	E 24 S	
7	1	Stub $\phi 5$	CV 115	
6	2	Lardon 30/18	XC 42	Bruni
5	3	Anti-vibratile	XC 35	traité 90 daN/mm2-Bruni
4	3	Vis CHc M6-25	CC 35	
3	1	Rondelle concave large	XC 35	traité 90 daN/mm2-Bruni
2	1	Rondelle convexe	XC 35	traité 90 daN/mm2-Bruni
1	1	Ecrou à embase - M10	XC 35	Bruni

Rep	Nbr	Désignation	Matière	Observations
Echelle:		<p style="text-align: center;">MONTAGE D'USINAGE PHASE 10</p> <p style="text-align: center;">Nomenclature</p>		
1:1				
				
Dessiné par:		Nom du Fichier: CN50_NM1 Format du Dessin: A4V		
ASTIER				
Date: 1995		<p style="text-align: center;">C.N.R.P.M.</p> <p style="text-align: center;">CENTRE NATIONAL DE RESSOURCES PRODUCTIQUE MECANIQUE DE LILLE</p>		<p style="text-align: center;">N°</p>
				<p style="text-align: center;">Rep.Modif.</p>
				<p style="text-align: center;">Date</p>

Rep	Nbr	Désignation	Matière	Observations
35	3	Support	XC 35	traité 90 daN/mm ² -Bruni
34	6	Vis CHc M5 - 25	CV 115	
33	6	Stub $\phi 5$	XC 35	Bruni

Echelle: 1:1		<h2>MONTAGE D'USINAGE 'PHASE 10</h2> <h3>Nomenclature</h3>				
						
Dessiné par: ASTIER		Nom du Fichier: CN50_NM2	Format du Dessin: A4V			
Visa:		C.N.R.P.M.		CENTRE NATIONAL DE RESSOURCES PRODUCTIQUE MECANIQUE DE LILLE	N°	
Date: 1995					Rep. Modif.	Date