

Attention: la cotation est incomplète (les éléments usinés carter assemblé ne sont pas cotés).

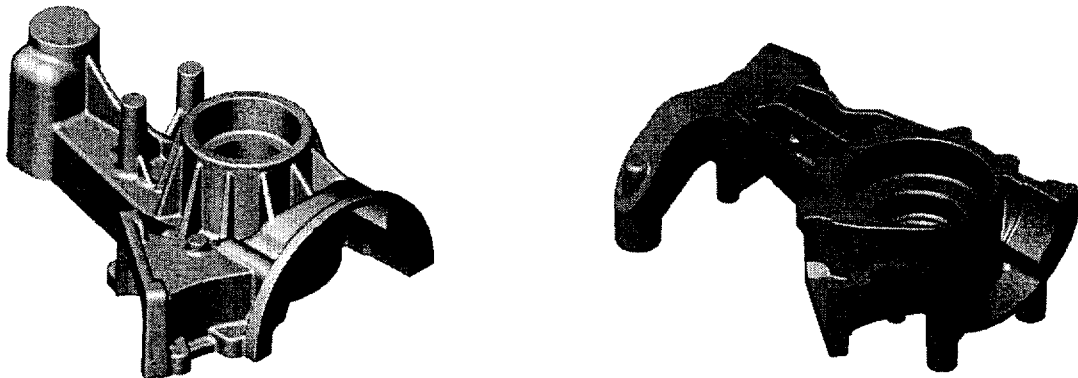
03	1	CARTER AVANT	Al Si 7 Mg Y23	D160003
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation
		PARAMOTEUR JPX D160		JPX
		Format: A3 Ech.: 1 : 2		
		Dessiné par: GDPPJMO		
DT2				Page 3/12
				SolidWorks version éducation

PME4AVO/PME4CDO-DT

Nomenclature des phases :

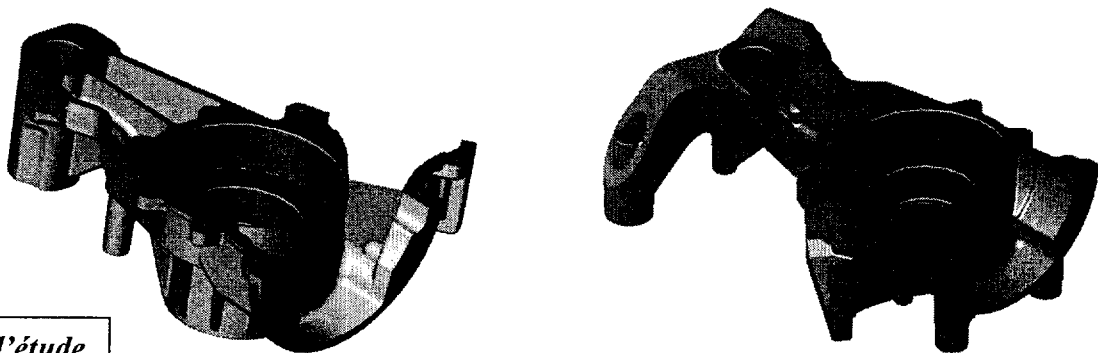
Le processus de fabrication incomplet des pièces 03 et 04 est présenté ci-dessous :

Phase 00 MOULAGE



Phase 10 FRAISAGE- CU Horizontal 4 axes

Les pièces 03 et 04 sont usinées simultanément sur le même porte-pièce dont la description est donnée sur les documents DT8 à DT11.

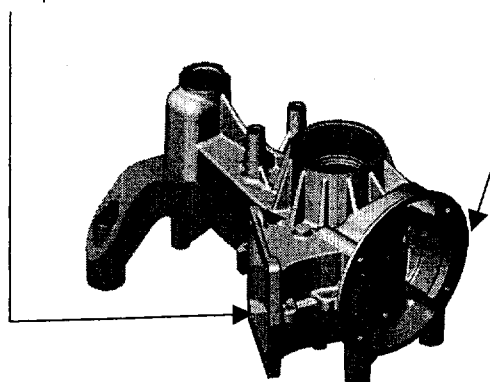


Objet de l'étude

Phase 20 FRAISAGE – CU Horizontal 4 axes

Les deux pièces sont assemblées afin de réaliser les parties communes :

- Surfaces de mise en position du cylindre du moteur
- Surfaces de mise en position du carburateur



Phase 30 FRAISAGE

Les deux pièces sont démontées et les usinages non accessibles en phases 10 et 20 sont réalisés.

CONTRAT DE PHASE	Ensemble : PARAMOTEUR D160		JPX
	Pièce : CARTERS	N° : 03 et 04	
	Matière : Al Si 7 Mg	Brut : Y23	
	Programme : 10 lots de 40 par an		
PHASE : 10	DESIGNATION : FRAISAGE		CODE : D160 03 04 - 10
MACHINE – OUTIL : CUH 4 AXES			FOLIO : 1/2

Rep	DESIGNATION DES OPERATIONS	N°	OUTILS	Pièce 03	Pièce 04
	Rotation palette en B0				
101	Surfacer ébauche Plan A	1	Fraise à plaquettes Ø40		
102	Surfacer finition Plan A	2	Fraise à plaquettes Ø40		
103	Percer ébauche alésage Ø20	3	Foret à plaquettes Ø19,5		
104	Contourner ébauche Ø82, Ø52, Ø40	4	Fraise 2 tailles Ø18		
	Rotation palette en B180				
105	Surfacer 10 plans	4			
106	Contourner ébauche Ø52	4			
107	Aléser finition Ø52	5	Tête à aléser Ø52		
	Rotation palette en B0				
108	Aléser finition Ø52	5			
109	Contourner finition Ø82	6	Fraise 2 tailles Ø18		
110	Aléser finition Ø20	7	Alésoir Ø20		
111	Aléser ½ finition Ø40	8	Tête à aléser Ø39,5		
112	Aléser finition Ø40	9	Tête à aléser Ø40		
113	Chanfreiner	10	Fraise à plaquette à 45°		
	Rotation palette en B180				
114	Chanfreiner	10			
115	Surfacer 2 plans	11	Fraise 2 tailles Ø12		
116	Contourner dégagement	11			
	Rotation palette en B0				
117	Surfacer 2 plans				
118	Pointer 22 trous	12	Foret à pointer Ø10		
	Rotation palette en B180				
119	Pointer 9 trous	12			
120	Percer 3 trous M5	13	Foret Ø4,2		
	Rotation palette en B0				
121	Percer 8 trous Ø4,2	13			
122	Percer 8 trous M4	14	Foret Ø3,4		
	Rotation palette en B180				
123	Percer 2 trous M4				
124	Tarauder 2 trous M4	15	Taraud M4		
	Rotation palette en B0				
125	Tarauder 8 trous M4	15			
126	Percer 2 alésages Ø2,52	16	Foret Ø2,3		
127	Aléser 2 Ø2,52	17	Alésoir Ø2,52		
128	Percer 2 trous Ø2,5	18	Foret Ø2,5		
129	Percer 2 trous M6	19	Foret Ø5		
	Rotation palette en B180				
130	Percer 4 trous M6	19			
131	Tarauder 4 trous M6	20	Taraud M6		
	Rotation palette en B0				
132	Tarauder 2 trous M6	20			
	Rotation palette en B180				

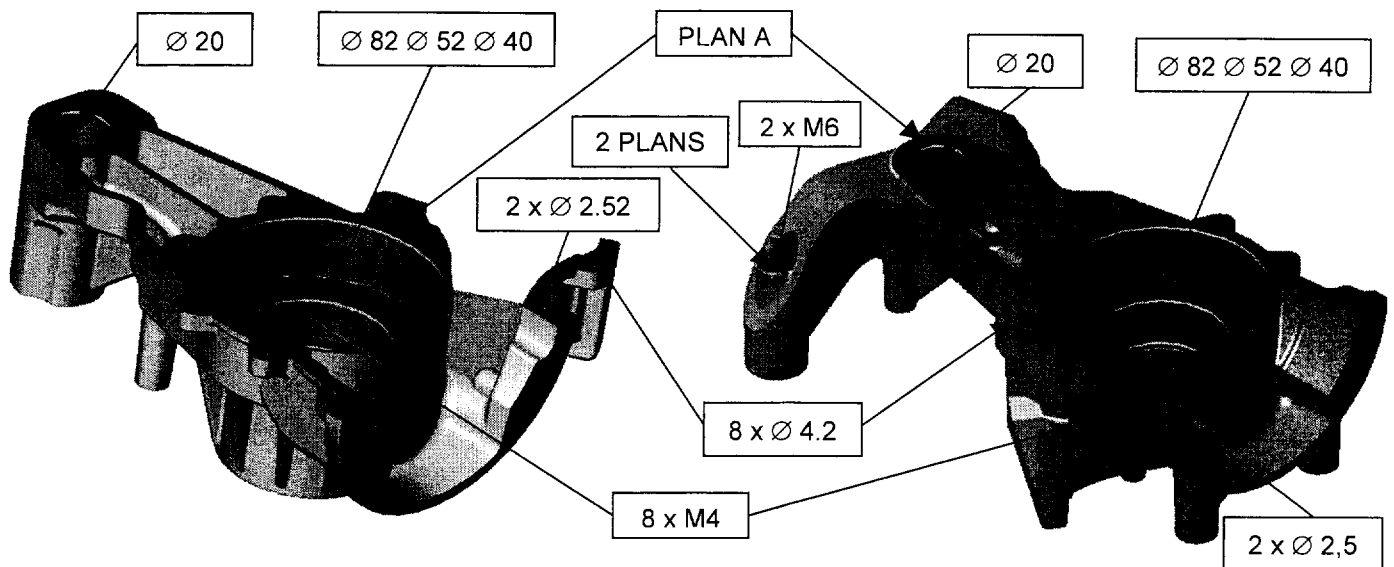
CONTRAT DE PHASE	Ensemble : PARAMOTEUR D160		JPX
	Pièce : CARTERS	N° : 03 et 04	
	Matière : Al Si 7 Mg	Brut : Y23	
	Programme : 10 lots de 40 par an		
PHASE : 10	DESIGNATION : FRAISAGE	CODE : D160 03 04 - 10	
MACHINE - OUTIL : CUH 4 AXES			FOLIO : 2/2

Rep	DESIGNATION DES OPERATIONS	N°	OUTILS	Pièce 03	Pièce 04
133	Usiner gorge du Ø52	21	Fraise à rainurer Ø10 épaisseur 2		
134	Usiner gorge du Ø40	22	Fraise de forme		
135	Pointer 2 trous M10	23	Foret à pointer Ø16		
136	Percer 2 trous M10	24	Foret Ø8,5		
137	Tarauder 2 trous M10	25	Taraud M10		
138	Lamer 2 trous Ø4,2	26	Fraise 2 tailles Ø8		
139	Tarauder 3 trous M5	27	Taraud M5		

PIECE 03

POSITION B0

PIECE 04



PIECE 03

POSITION B180

PIECE 04

