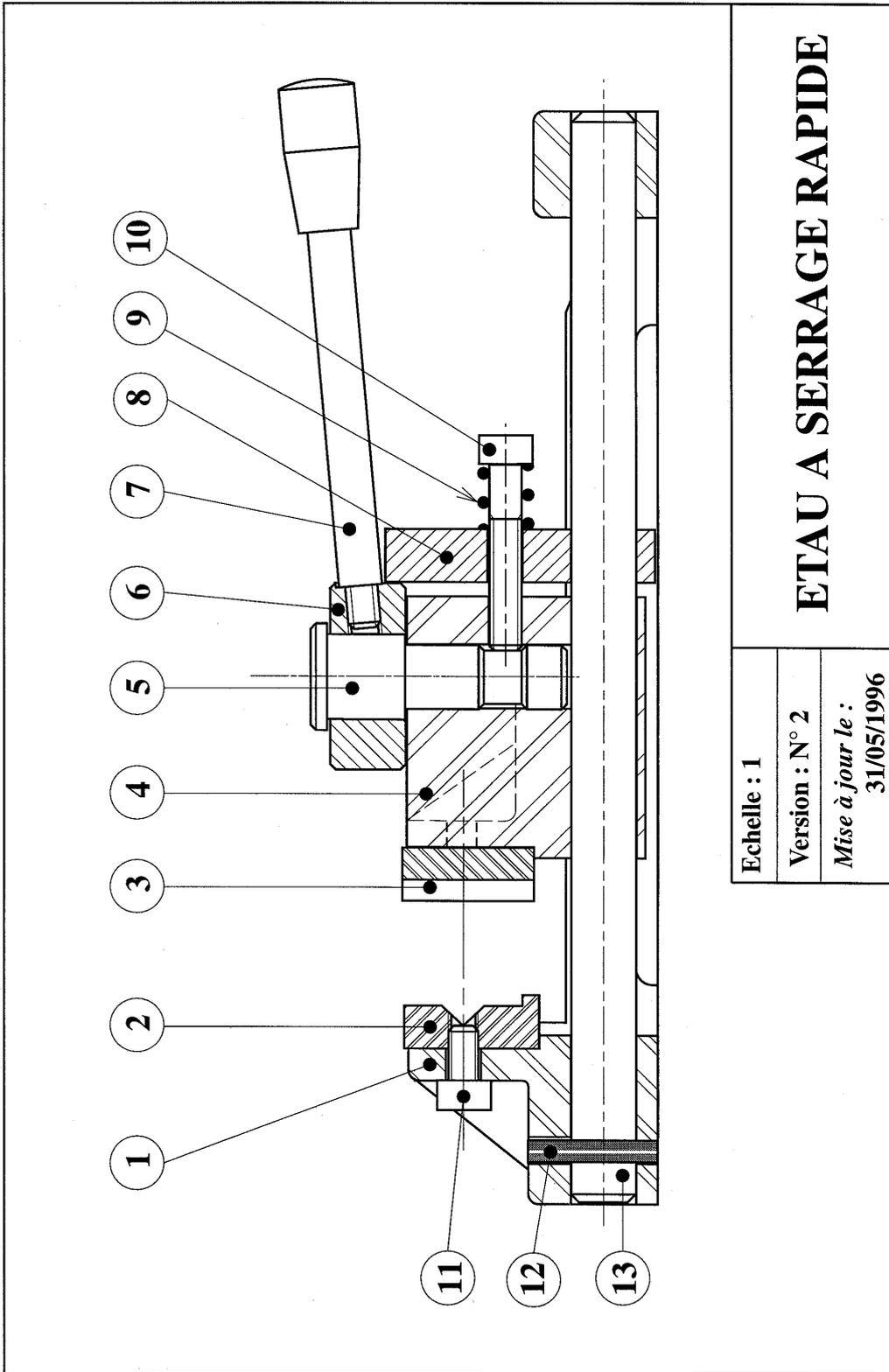


Dessin d'ensemble



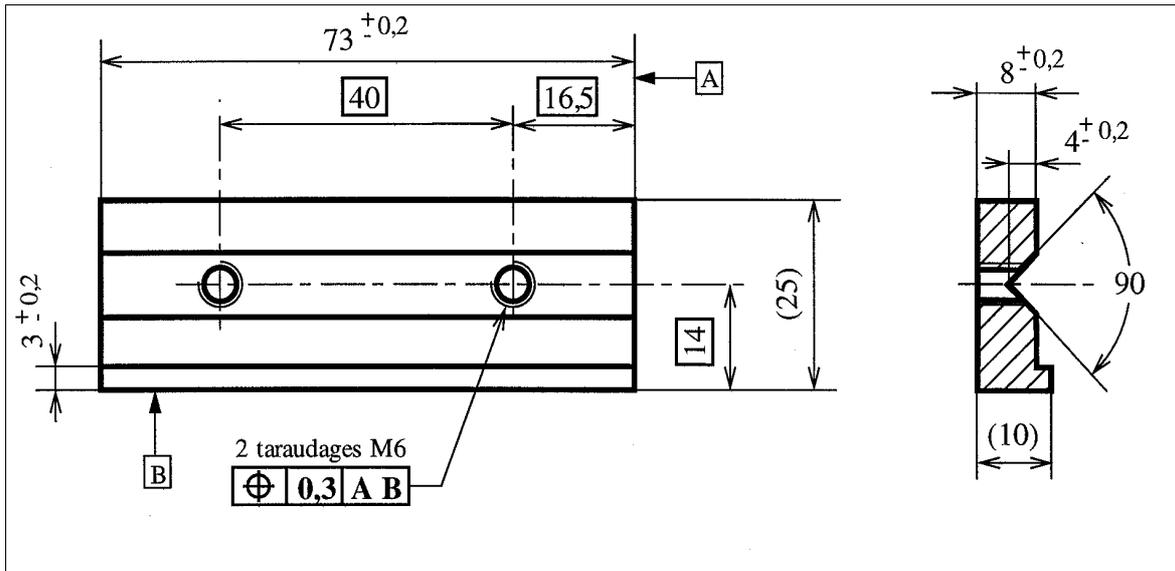
Echelle : 1
Version : N° 2
Mise à jour le : 31/05/1996

ETAU A SERRAGE RAPIDE

Nomenclature des pièces

13	1	Glissière	C35	Étiré Ø12 bruni
12	1	Goupille élastique		Ø4 longueur 22
11	4	Vis CHC		M6-10
10	1	Vis CHC		M6-35
9	1	Ressort		
8	1	Butée de serrage	C35	Étiré 25x10 bruni
7	1	Levier		NLM 0600 3434
6	1	Came	C35	Étiré Ø35 bruni
5	1	Axe de came	C35	Étiré Ø20 bruni
4	1	Mors mobile	EN AC AlCu5MgTi	Y30
3	1	Plaque de mors mobile	EN AC AlCu4Mg	Étiré 25x10
2	1	Plaque de mors fixe	EN AC AlCu4Mg	Étiré 25x10
1	1	Embase	EN AC AlCu5MgTi	Y30
Repère	Nbre	Désignation	Matière	Observations

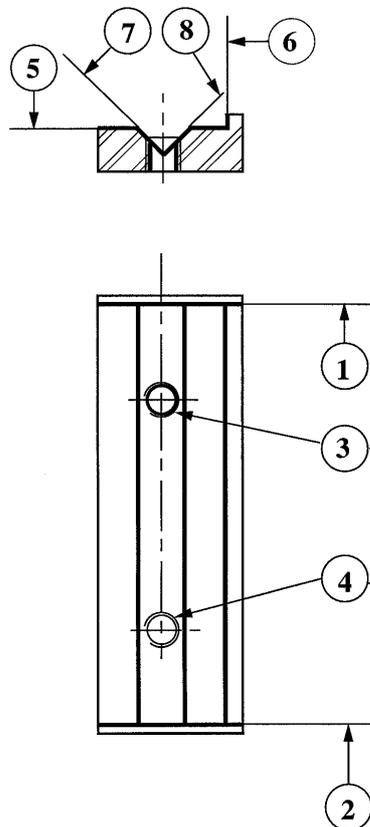
Dessin de définition mors fixe



2	1	Plaque de mors fixe	EN AC AlCu4Mg	Étiré 25x10
Repère	Nbr	Désignation	Matière	Observations
Echelle 1:1			ETAU A SERRAGE RAPIDE	
Version n° 3				
MaJ le 7/11/2004				

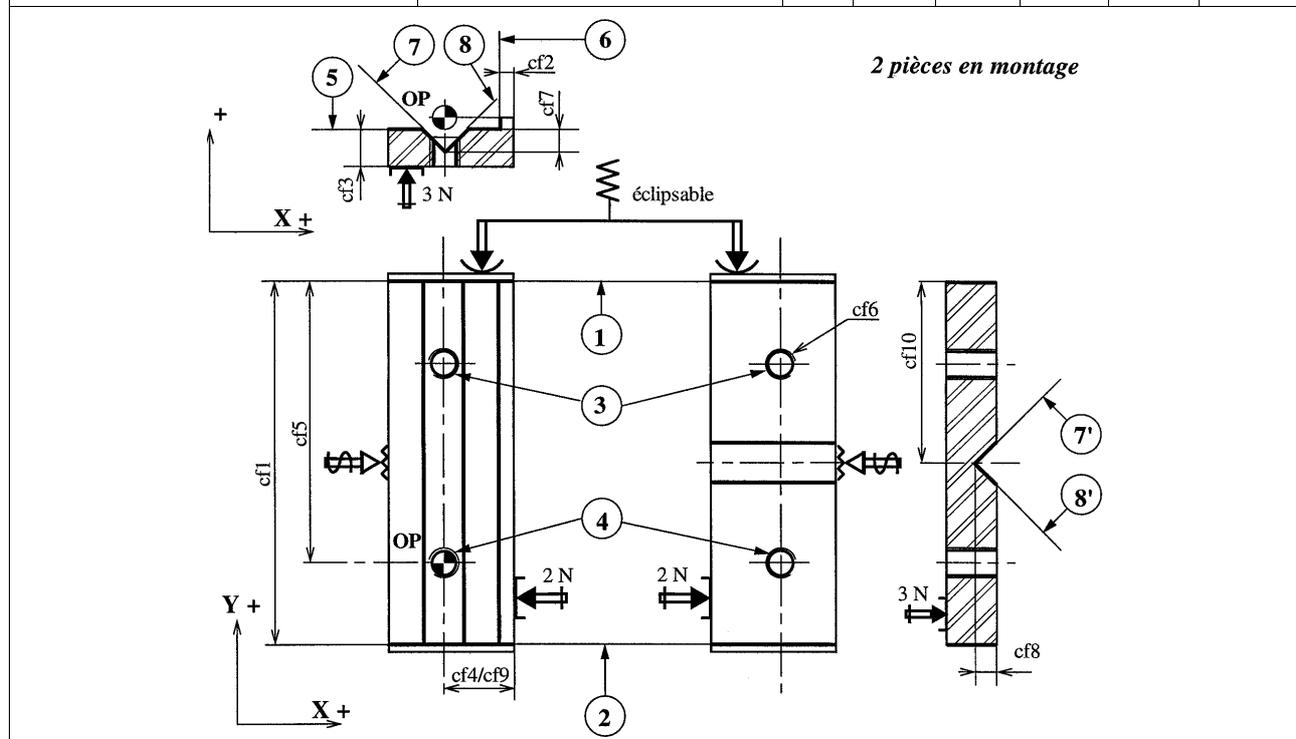
Nomenclature des phases mors fixe

Etabli par prof GMP		Section Productique Mécanique		Repère 2
Ensemble étau à serrage rapide		Element plaque de mors fixe		Cadence
Sous ensemble		Matière EN AC AlCu4Mg		Echelle 1:1
Rep. phases	Désignation des phases.	Rep. opérations	Machines	Observations
10	FRAISAGE		CU vertical BF200	
	Surfacier dresser 1, 2, 5, 6	a		
	Pointer 3 et 4	b		
	Percer 3 et 4	c		
	Tarauder 3 et 4	d		
	Fraiser 7 et 8	e		



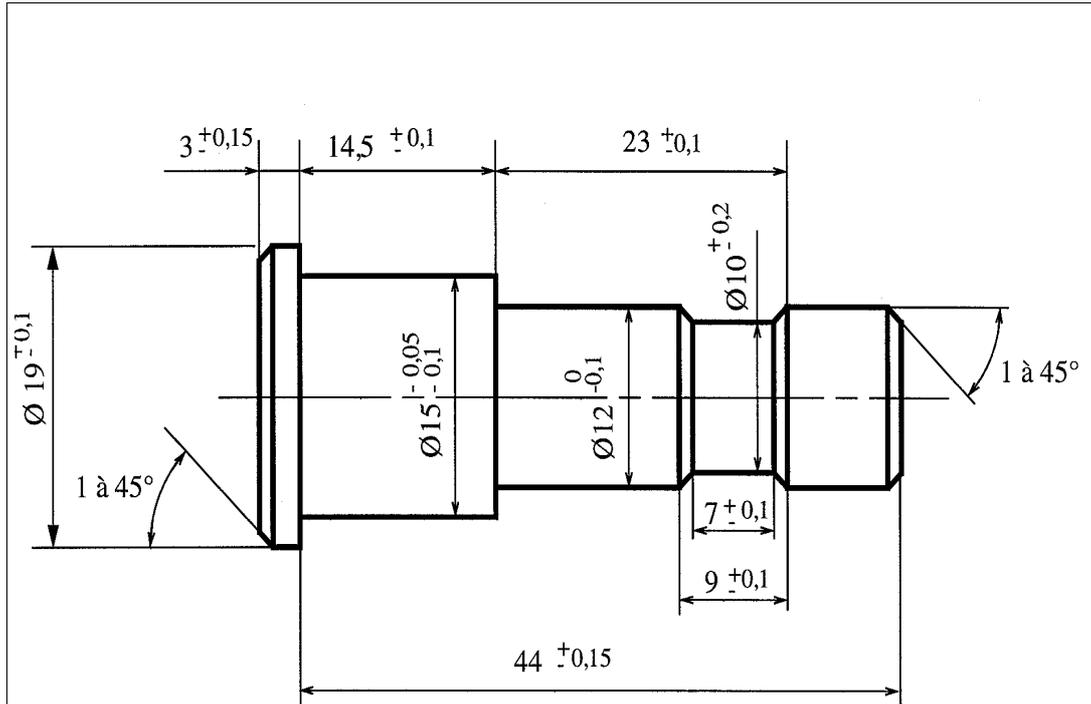
Contrat de phase 10 mors mobile

Ensemble Etau serrage rapide	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique					
S/Ensemble	Cadence	Désign phase FRAISAGE					
Element Mors fixe	Matière EN AC AlCu4Mg	Phase n° 10					
Repère 2	Porte pièce Etau	Echelle 1:1					
Programme %1320	Machine FCN Vertic. BF 200						
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn
a – Fraiser 1, 2, 5 et 6 Cf1 = 73±0,2 Cf2 = 3±0,2 Cf3 = 8±0,2	Fraise 2 tailles Ø16 coupe alliage aluminium	1.1		1400			150
b – Pointer 3 et 4 Cf4 = 14±0,1 Cf5 = 56,5±0,1	Foret à pointer Ø10	2.2		3000			400
c – Percer 3 et 4 Cf6E = 5,5	Foret Ø coupe alliage aluminium	3.3		3800			400
d – Tarauder 3 et 4 CF6 = M6	Taraud machine M6 coupe alliage aluminium	4.4		250			250
e – Fraiser 7 et 8 Cf7 = 4±0,2 Cf8 = 4±0,2	Fraise cônica 90°	5.5		4800			250



Fiche de réglage Phase 10 mors mobile

Dessin de définition axe de came

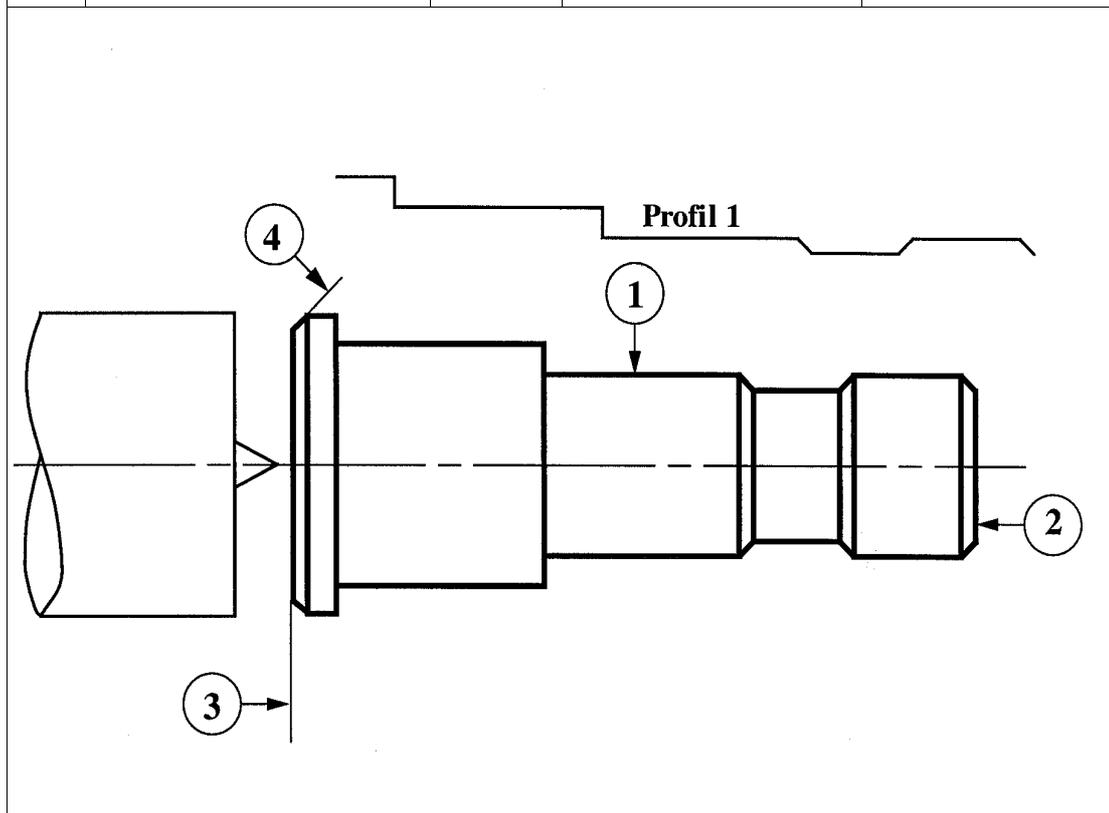


tolérances générales Ra 3,2 $\sqrt{\quad}$

5	1	Axe de came	C35	Étiré Ø20 bruni
Repère	Nbr	Désignation	Matière	Observations
Echelle 1:1			ETAU A SERRAGE RAPIDE	
Version n° 3				
MaJ le 7/11/2004				

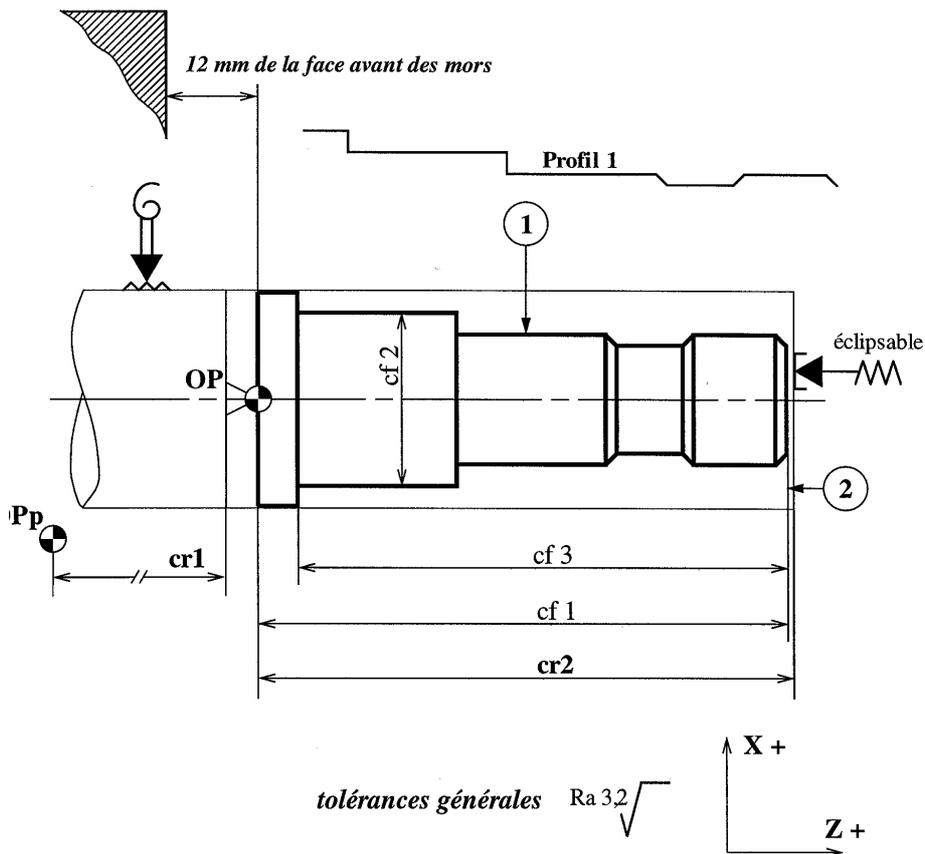
Nomenclature des phases axe de came

Etabli par Prof GMP		Section Productique Mécanique		Repère 5
Ensemble étau à serrage rapide		Element axe de came		Cadence
Sous ensemble		Matière C35		Echelle 1:1
Rep. phases	Désignation des phases.	Rep. opérations	Machines	Observations
00	DEBIT		Scie à ruban	
10	TOURNAGE		TCN CAZANEUVE	
	Ebaucher le profil 1 et dresser 2	a		
	Finir le profil 1	b		
	Tronçonner	c		
20	TOURNAGE		Tour parallèle	
	Dresser 3	a		
	Chanfreiner 4	b		



Contrat de phase 10 axe de came

Ensemble Etau serrage rapide	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique					
S/Ensemble	Cadence	Désign phase TOURNAGE					
Element Axe de came	Matière C35	Phase n° 10					
Repère 5	Porte pièce Mandrin	Echelle 1:1					
Programme %1510	Machine TCN CAZANEUVE						
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn
a – Ebaucher profil 1 et dresser 2 cf1 = 47,9 ± 0,2 cf2E = Ø15,5 ± 0,2	PCNL	1.1	140		0,15		
b- Finir profil 1 cf2 = Ø14,925 ± 0,025 cf3 = 44 ± 0,15	SVJBL	3.3	180		0,05		
c – Tronçonner cr2 = 48,8 ± 0,3	Lame carbure épaisseur 3mm	5.5	150		0,05		



Contrat de phase 20 axe de came

Ensemble Etau serrage rapide	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique					
S/Ensemble	Cadence	Désign phase TOURNAGE					
Element Axe de came	Matière C35	Phase n° 20					
Repère 5	Porte pièce Mandrin	Echelle 1:1					
Programme	Machine Tour parallèle						
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn
a – dresser 3 cf1 = $47,9 \pm 0,2$ cf2E = $\text{Ø}15,5 \pm 0,2$	PSSN		140		0,05		
b- chanfreiner 4 cf2 = $\text{Ø}14,925 \pm 0,025$ cf3 = $44 \pm 0,15$	PSSN		140		Man.		

*Dressage avec tourelle avant
chanfrein avec tourelle arrière*

