
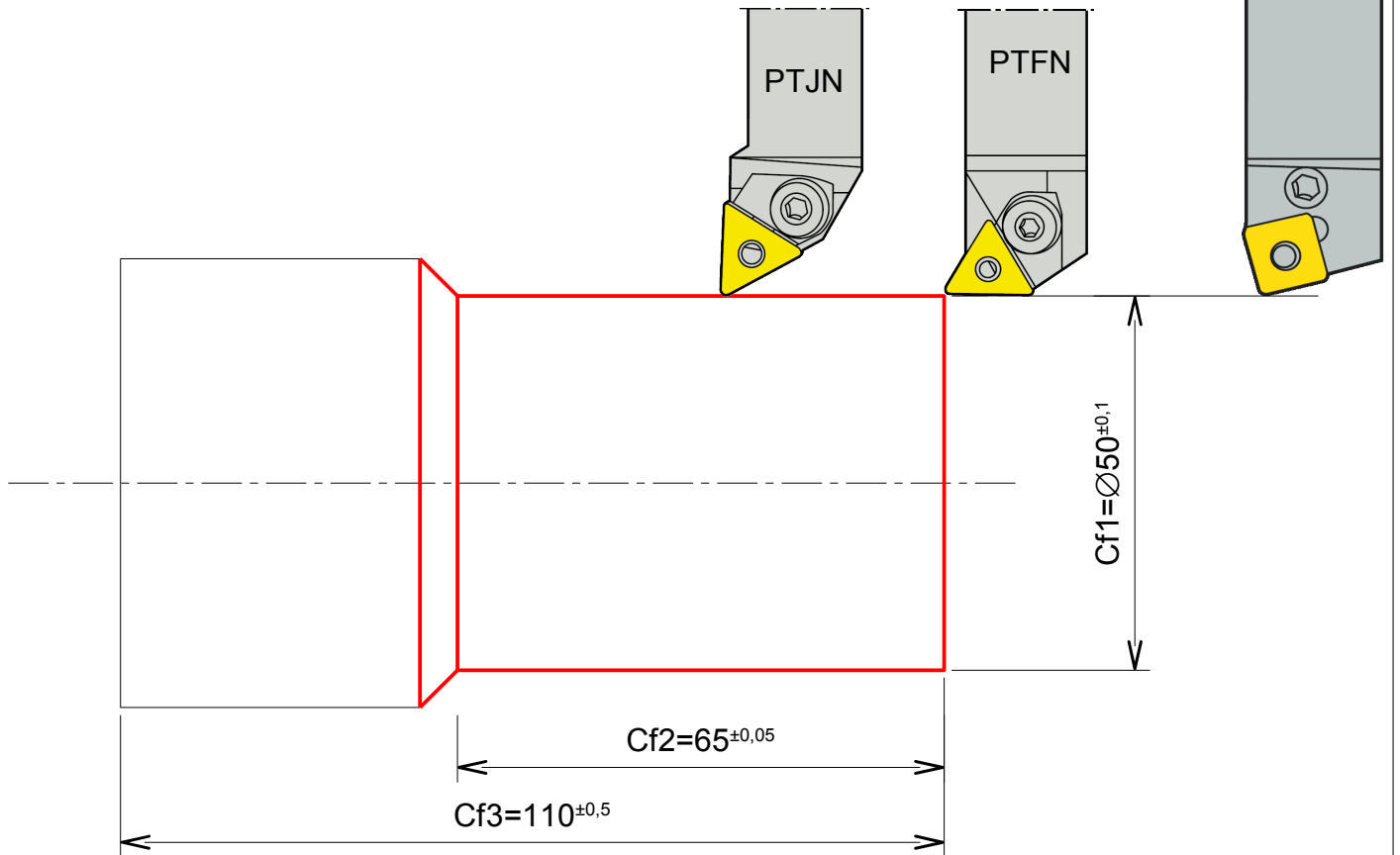


CONTRAT DE PHASE PHASE N° 10	Ensemble : SCIE ROTATIVE	 Lycée Alfred Kastler
	Elément : ARBRE	
	Matière : C45 ( $R_m = 600 \text{ N/mm}^2$ )	
NOM :	Quantité :	Fichier :
	Programme :	


Désignation : **TOURNAGE COMMANDE NUMÉRIQUE**

Machine outil : **TOUR HES 300** ( $\eta=0,8$ )

*Travail demandé* : Déterminer les conditions de coupe pour l'opération b).  
Sachant que le HES a un moteur de puissance approximative 15kW,  
vérifier s'il est en mesure d'effectuer cette opération.



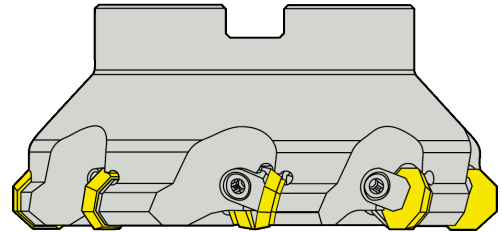
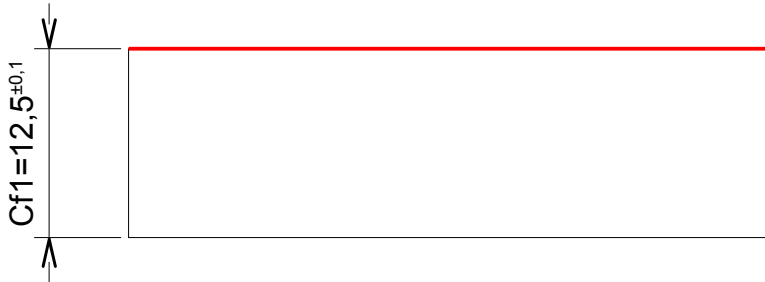
MISE EN POSITION ET DESIGNATION DES OPERATIONS	PORTE-PIECE ET OUTILS DE COUPE	Vc m/min	n tr/min	f mm/tr	Vf mm/min	a <sub>p</sub> mm
PIVOT GLISSANT PONCTUELLE	MANDRIN 3 MORS MORS DURS					
a) DRESSER la face avant	PTFN					
b) EBAUCHER le contour extérieur	PP : PSBNL 2525M12 Pla : SNMG 120408-M5 TP200	.....		.....		.....
c) FINIR le contour extérieur	PTJN					

CONTRAT DE PHASE PHASE N° 20	Ensemble :	
	Elément : GUIDE LAME	
	Matière : C35 ( $R_m = 650 \text{ N/mm}^2$ )	
NOM :	Quantité :	Fichier :
	Programme :	

Désignation : FRAISAGE CONVENTIONNEL

Machine outil : FRAISEUSE CONVENTIONNELLE VERTICALE ( $\eta=0,6$ )

☞ **Travail demandé** : Déterminer les conditions de coupe pour l'opération a).  
Calculer la puissance nécessaire au moteur pour cette opération.



MISE EN POSITION ET DESIGNATION DES OPERATIONS	PORTE-PIECE ET OUTILS DE COUPE	Vc m/min	n tr/min	f <sub>z</sub> mm/tr/dt	Vf mm/min	a <sub>a</sub> mm	a <sub>r</sub> mm
APPUI PLAN... LINEAIRE... BUTEE ...  a) SURFACER en finition (Fraisage centré)	ETAU MORS DURS BUTEE  Fraise tourteau plaquettes carbure SECO Pp : R220.43-0125-07W Pla : OFER 070405TN-M16 T350M	.....	.....	.....	.....	.....	105