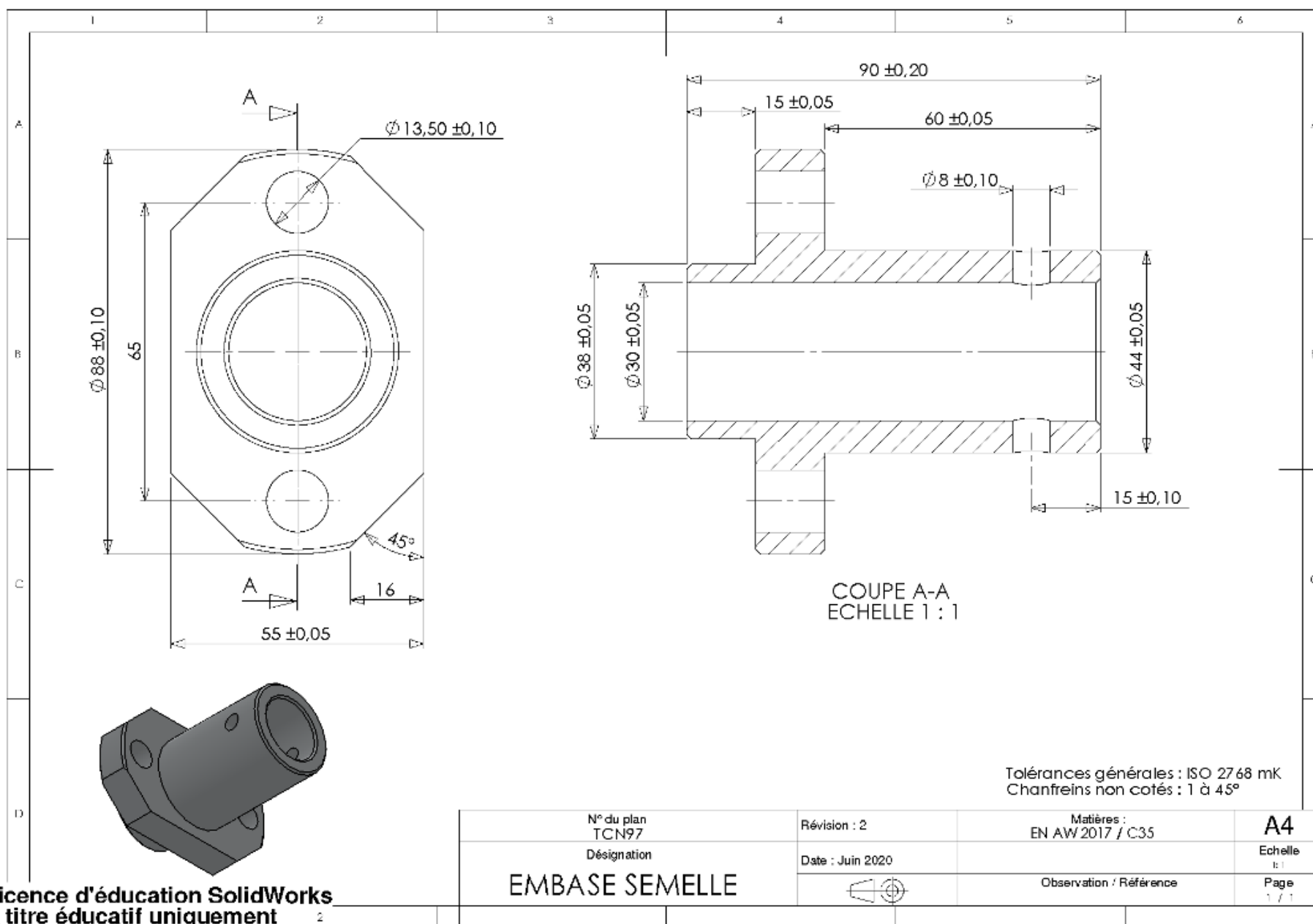
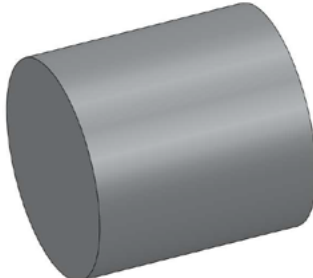
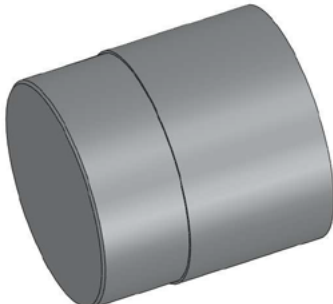
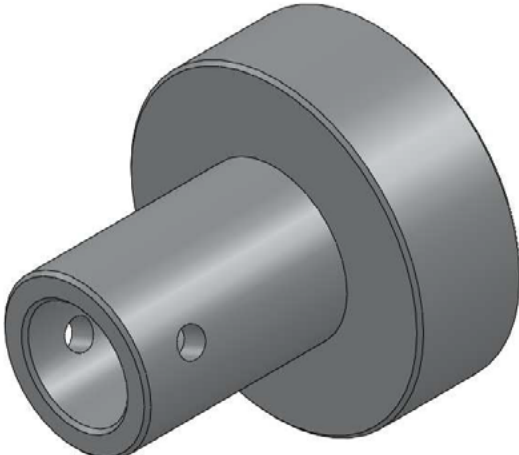
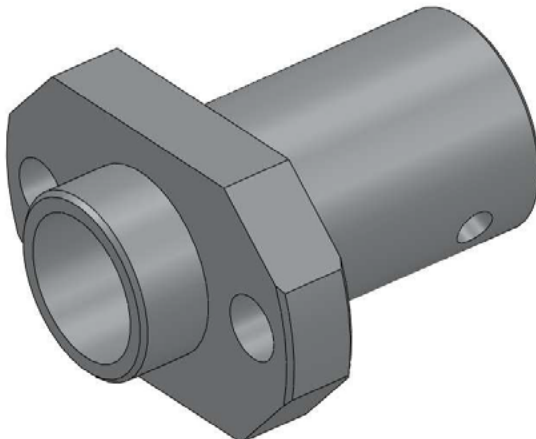


Embase semelle : dossier technique d'usinage

- Page 2 : **Plan de la pièce embase semelle**
- Page 3 : **Avant-projet de fabrication**
- Page 4 : **Contrat de phase – Phase 20**
- Page 5 : **Documentation technique des plaquettes**



Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement

AVANT PROJET de FABRICATION		Ensemble: TROTTINETTE		Folio 1 1
		Pièce: EMBASE SEMELLE		
		Matières: EN AW 2017 / C35		
		Série: 60 par an		
Révision: 2		Date: 27/06/2020		
PHASE	DESIGNATION	MACHINE	SCHEMA	
00	DEBIT Ø90 longueur 95	Scie à ruban		
10	TOURNAGE CN 2 axes - Dresser face avant - Chariotage Ø88	TOUR SOMAB 250 SIEMENS 840D		
20	TOURNAGE CN 3 axes - Dresser face avant - Ebauche extérieure - Finition extérieure - Perçage - Ebauche intérieure - Finition intérieure - Perçage radial	TOUR SOMAB 250 SIEMENS 840D		
30	TOURNAGE CN 3 axes - Dresser face avant - Ebauche extérieure - Finition extérieure - Fraisage profil extérieur - Perçage	TOUR SOMAB 250 SIEMENS 840D		

CONTRAT DE PHASE

Phase 20

Ensemble: Trottinette

Pièce: Embase semelle

Matière: C35



Folio:

1

1

MOCN: SOMAB 250
SIEMENS 840D

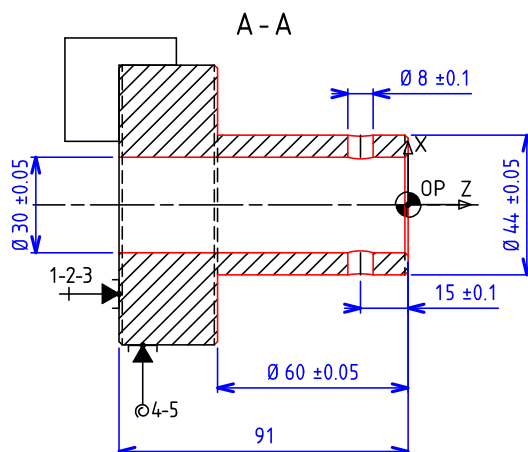
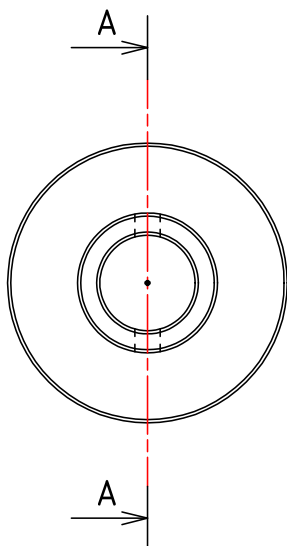
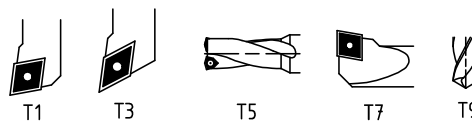
Série: 60 par an

Brut : Ø90 par 95

Révision: 2

Fichier CN: EMBASE_PH20

Date: 28/06/2020

Mise en Position:
Appui plan
Centrage courtPorte-Pièce:
Mandrin 3 mors douxTemps Total de Phase:
Temps en Travail:
Temps Outil:

Chanfreins 1 à 45°

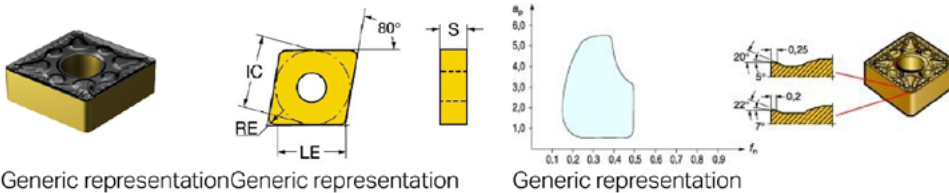
n°	OPERATION	OUTIL	T	Vc.m/mn	N.tr/mn	f.mm/tr	ap.mm	r
1	Dresser face avant	PCLNL 2020K 12 CNMG 12 04 08 - PM 4325	1	300		0.2	1	0.8
2	Ebauche extérieure	PCLNL 2020K 12 CNMG 12 04 08 - PM 4325	1	300		Suivant protocole		0.8
3	Finition extérieure	PDJNL 2020K 15 DNMG 15 06 04 - PF 4315	3	450		0.08	0.5	0.4
4	Perçage Ø25	Foret à embout amovible 870 - 2500 - 25L32 - 5 870 - 2500 - 25 - PM 4334	5		1000	0.2	20	-
5	Ebauche intérieure	E16R - SCLCL 09-R CCMT 09 T3 04 - PM 4325	7	200		0.1	2	0.4
6	Finition intérieure	E16R - SCLCL 09-R CCMT 09 T3 04 - PM 4325	7	250		0.08	0.5	0.4
7	Perçage (radial)	Foret motorisé HSS Ø8	9		1200	0.1	8	-



Départ > Outils > T-Max P > CNMG 12 04 08-PM 4325

CNMG 12 04 08-PM 4325

Plaquettes de tournage T-Max® P



Generic representation

Generic representation

Information prix

Disponibilité

État du cycle de vie (LCS)

Introduit

Unité de vente

10

Référence de commande

ISO

CNMG 12 04 08-PM 4325

Id matière

6265883

ANSI

CNMG 432-PM 4325

EAN

26265883

Description du produit

Classification des matières niveau 1 (TMC1ISO)



Code du type de montage de plaquette (IFS)

2

Nombre d'arêtes de coupe (CEDC)

4

Code de forme de plaquette (SC)

C

Rayon de bec (RE)

0,794 mm

Sens (HAND)

N

Substrat (SUBSTRATE)

HC

Épaisseur plaquette (S)

4,763 mm

Poids de l'élément (WT)

0,009 kg

Release date (ValFrom20)

2013-06-23

Forme et taille de plaquette (CUTINTSIZESHAPE)

CN1204

Diamètre du cercle inscrit (IC)

12,7 mm

Longueur effective d'arête de coupe (LE)

12,096 mm

Propriété de l'arête de planage (WEP)

false

Nuance (GRADE)

4325

Revêtement (COATING)

CVD TiCN+AL2O3+TiN

Angle de dépouille principal (AN)

0 deg

Sensor embedded property (SEP)

0

Valeurs de départ

P	ap	fn	vc
	3 mm(0.5-5)	0.3 mm/r(0.15-0.5)	310 m/min(365-255)

K	ap	fn	vc
	3 mm(0.5-5)	0.3 mm/r(0.15-0.5)	185 m/min(240-140)