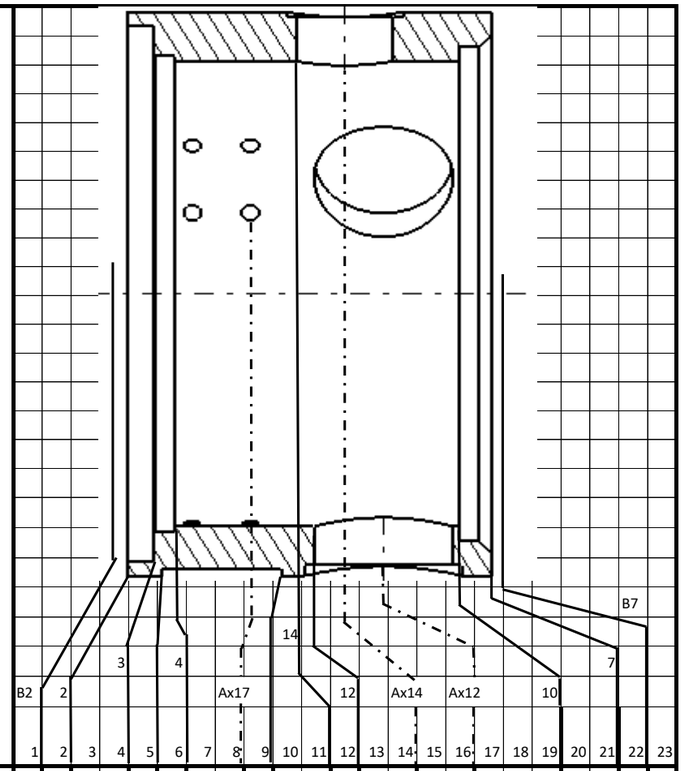
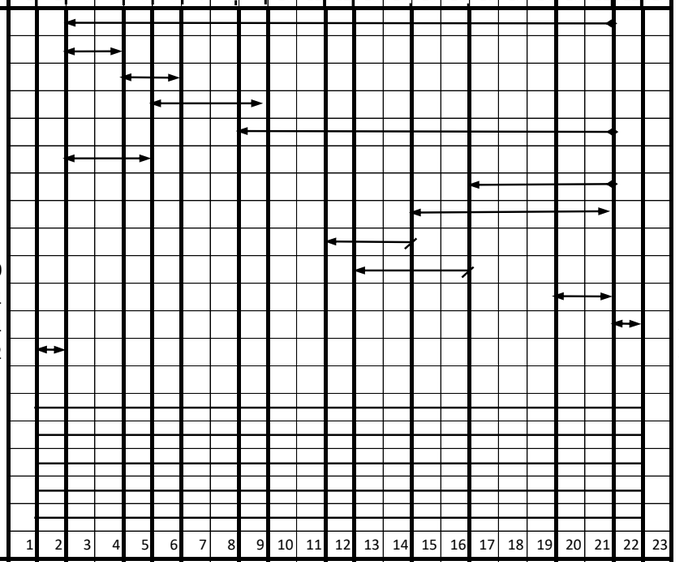
Schéma



Cotes BE

Cotes BM

Gamme de fabrication

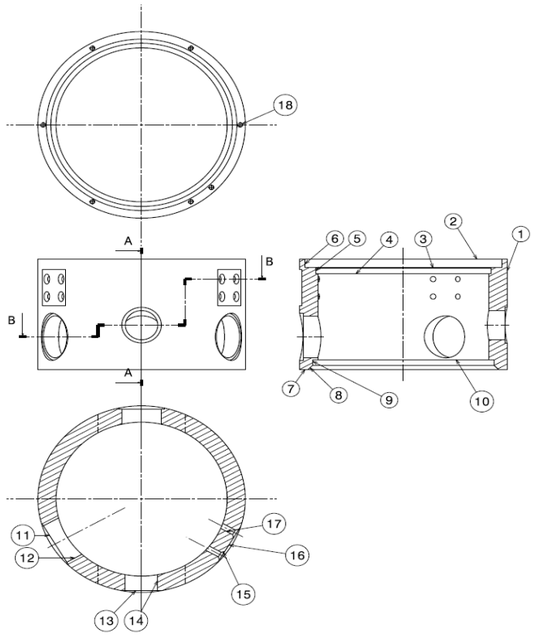
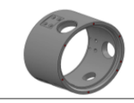


Matrice des cotes fabriquées

Graphe des cotes condition (BE - BM)	Graphe des cotes de fabrication
21	21

Entrée des données					Edition des résultats																
		Cotes BE			Bureau d'étude		Methodes		T.J.												
									IT Init												
Repères		Cotes	Ecart sup	Ecart Inf	Cote moyenne	Tolérance totale	Tolérance	ΣTinit	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1	2	21			95	0,1													
2	2	4			7	0,1													
3	4	6			5,5	0,1													
4	5	9			31	0,1													
5	8	21			31	0,1													
6	2	5			31	0,1													
7	16	21			28	0,1													
8	14	21			38	0,1													
9	11	14																	
10	12	16																	
11	19	21			8,5	0,1													
21	21	22			1,75	2,5													
22	1	2			1,75	2,5													

		Δl' ou Δl	Δl' ou Δl	Σ Δl	Justification premier Δl	Justification deuxième Δl



AVANT PROJET D'ETUDE DE FABRICATION N°1	Ensemble : DEPOLLUEUR Elément : Tête de réaction supérieure Matière : X2CrNi19-11 Nombre : 100		
N° de Phase	Opérations	Machines Outillages	Observations
10	SCIAGE	Scie automatique Brut D160 d132 L100mm	
20	TOURNAGE finition de : 1*,2,3,4,5,6 * La surface 1 ne sera usinée que si le Ø du brut est supérieur à un Ø160	Tour CN 2 axes Mandrin 3 mors durs à serrage concentrique sur le diamètre intérieur, appui ponctuel sur brut scié	
30	TOURNAGE finition de : 7,8,9,10	Tour CN 2 axes Mandrin 3 mors durs à serrage concentrique sur le diamètre extérieur 1, appui ponctuel sur surface 2	
40	FRAISAGE finition de : 11,12,13,14,15,16,17	Centre de fraisage horizontal à plateau tournant (CN 4 axes) Centre court sur la surface 9, Appuis plan sur 7	
50	FRAISAGE finition de : 18	Centre de fraisage Vertical (CN 3 axes) Centre court sur la surface 6, Appuis plan sur 2