


CTDI Consulting SA CH- 3961 Zinal Suisse www.ctdi.ch / ctdi@ctdi.ch		Feuille de calculation pour tour multibroche Machine: TORNOS SAS-16.6				120616-01 Ve 2013/06	
Pièce N°: 28128939 Diagramme N°: 2012-06-16/01			Nom: Siège - soupape Client: L086				
		Matière : AISI 420 F		Dimension : Ø 9.53 mm			
Vitesse de broche : 2100 t/min.		V. de coupe matière : 62.8 m/min.		Accélération : 50 Cycles			
V. de coupe perçage : 44.2 m/min.		V. de coupe taraudage : m/min.		T/205° : 216		© Copyright by CTDI Consulting SA	
Pos.	Opérations	P.O.	Outils	Course	Avance	T/205°	Cames
X 1	Mise de longueur + ébauche forme avant	AS 30/104	001	3.5	0.017	216	SAS 14995-3.5
Z	Centrer ESX-16 Ø 8.0	AS 27/26	011	5	0.025	200	SAS 13223-5 T/190° 200
X 2	Ebauche forme arrière ESX-16 Ø 8.0	AS 30/104	002	4	0.020	216	SAS 14995-4
Z	Ebauche perçage Ø 5.15 + Ø 6.6 Tournage Ø 8.95 extérieur	AS 27/26 AS 30/92	012 022	5	0.025	200	
X 3	Fonçage fini forme avant	AS 30/105	001	4	0.019	216	SAS 14995-4
Z	AS 28/3 AS 2787-1 Perçage Ø 1.4 x 6.5 F-8 Ø 1.50	AS 27/8 AS 31/1	013	4.5	0.021	216	AS 28393-4.5
X 4	Calibrer Ø 8.89 AS 200615-4	AS 30/27	004	4 R	0.028	144	AS 14235-4R
Z	Perçage fini forme Ø 5.265 + Ø 5.40 + Ø 6.715 ESX-16 Ø 8.0	AS 27/26	014	5	0.025	200	
X 5	Foncer fini forme arrière	AS 30/3	005	2 R	0.014	142	AS 14995-2R
Z	Perçage fini forme Ø 4.813 à Ø 1.53 ESX-16 Ø 6.0	AS 27/26	015	5	0.025	205	AS 28393-4.5
X 6	Coupe (Lame de coupe Empire)	AS 30/121	006	3 C	0.019	158	AS 14235-3C
Z	Angler intérieur arrière AS 611220-4	AS 28/23 AS 24/3 AS 29/2	016	0.6/50°	0.011	53	SAS 24867-0.6 T/150° 158 AS 29261/263
Pincés de serrage : AS 12607 Ø 9.53 mm		Pincés d'avance : AS 12375 Ø 9.53 mm		Pince de contre-broche : AS 621025 Ø 8.90 mm		Remarques :	
				PRODUCTION : 7.9 p/min		Date : 16.06.2012	
				ACCELERATION : 50 cycles		Visa : J. Beeler	
				Engrenages : A = 34		T1 =	
				B = 34		T2 =	
						D1 =	
						D2 =	
				Vitesse sans accélération : 5.5 t/min (Programmation)			

