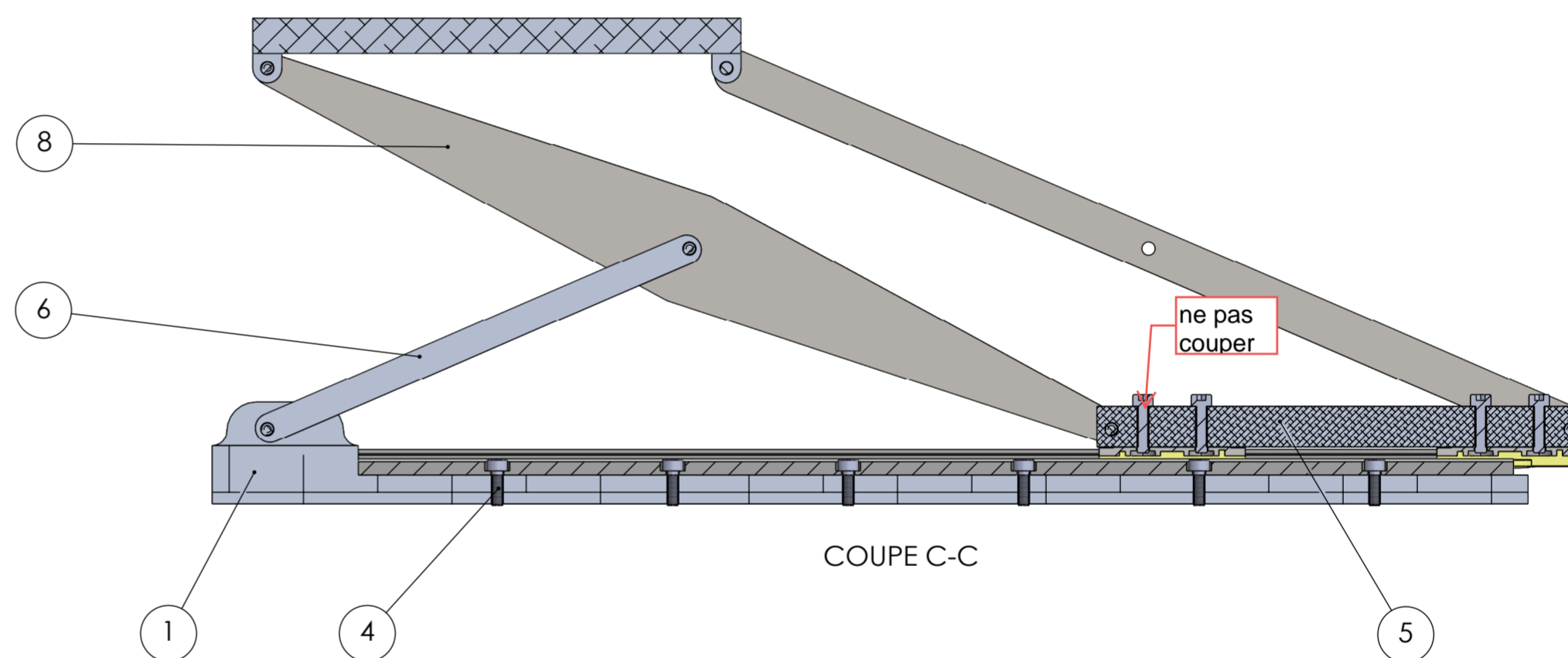
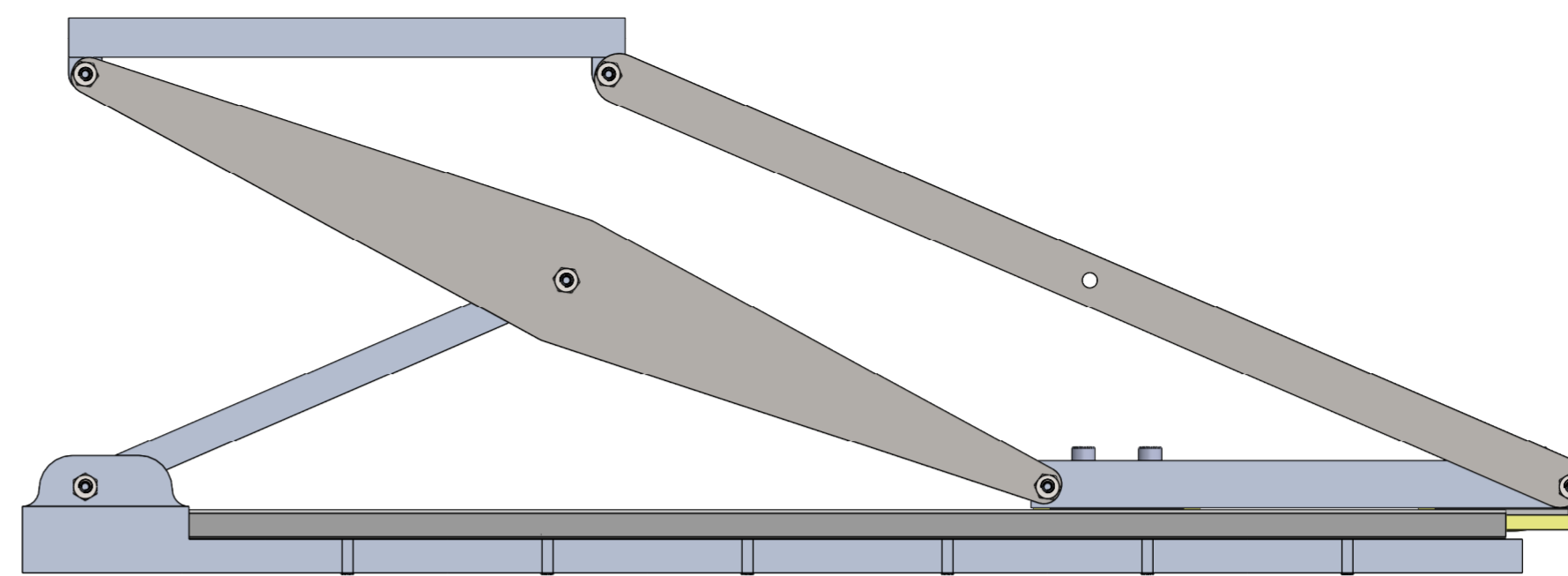
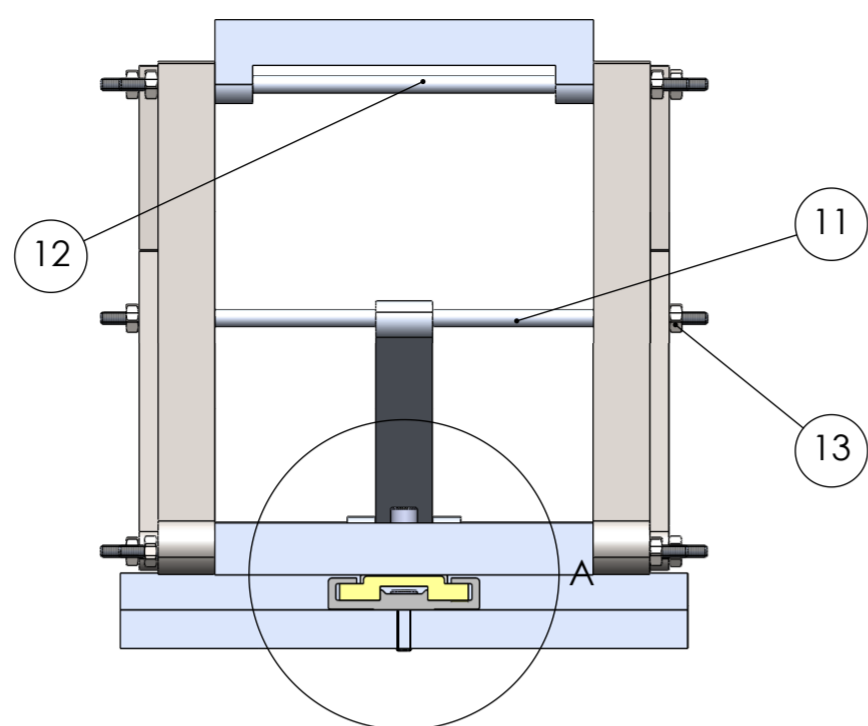
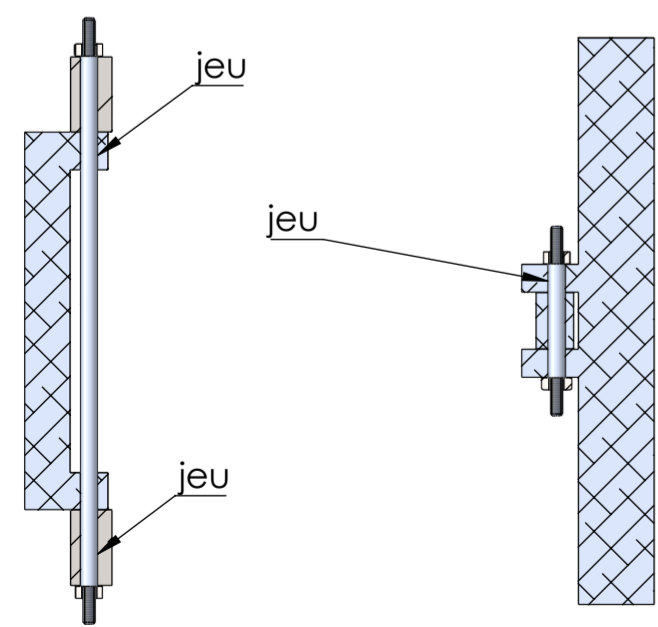
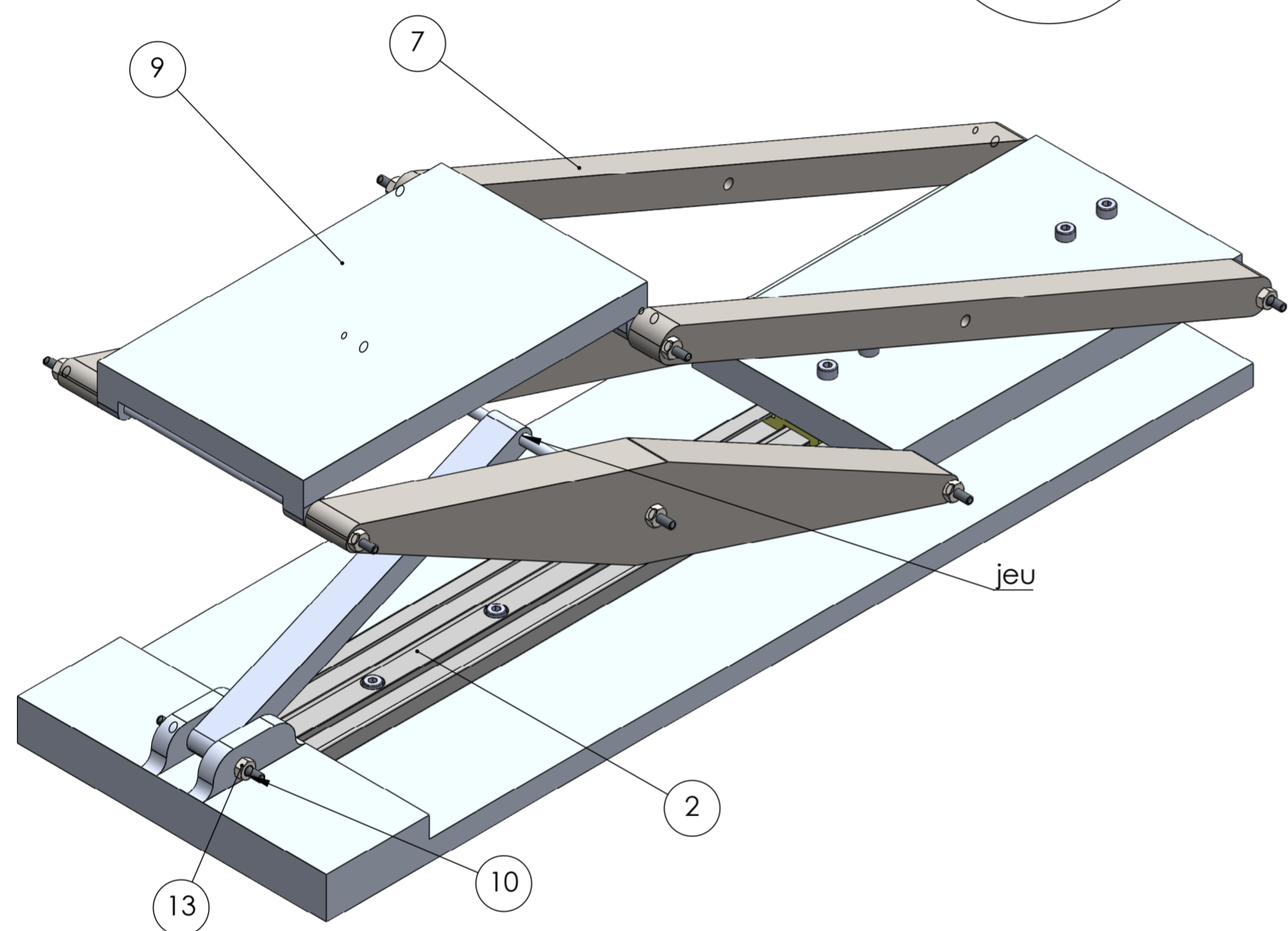


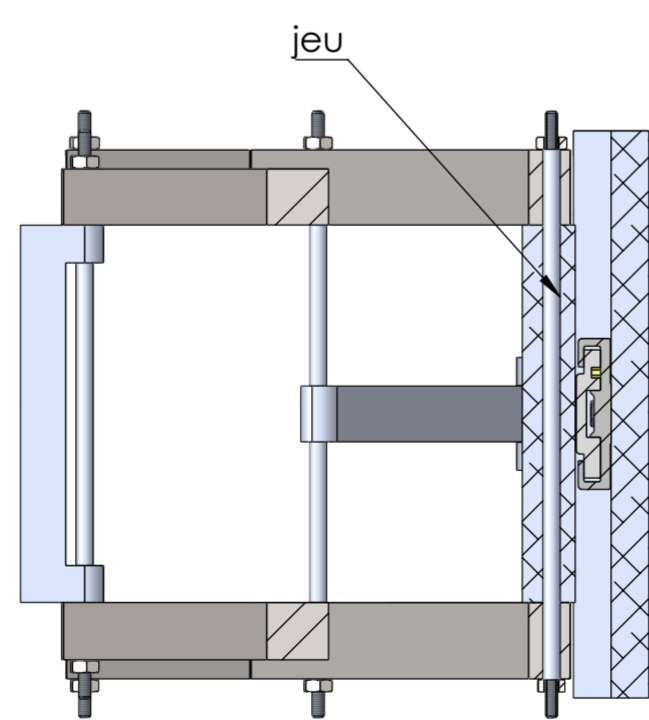
DÉTAIL A
ECHELLE 1 : 1



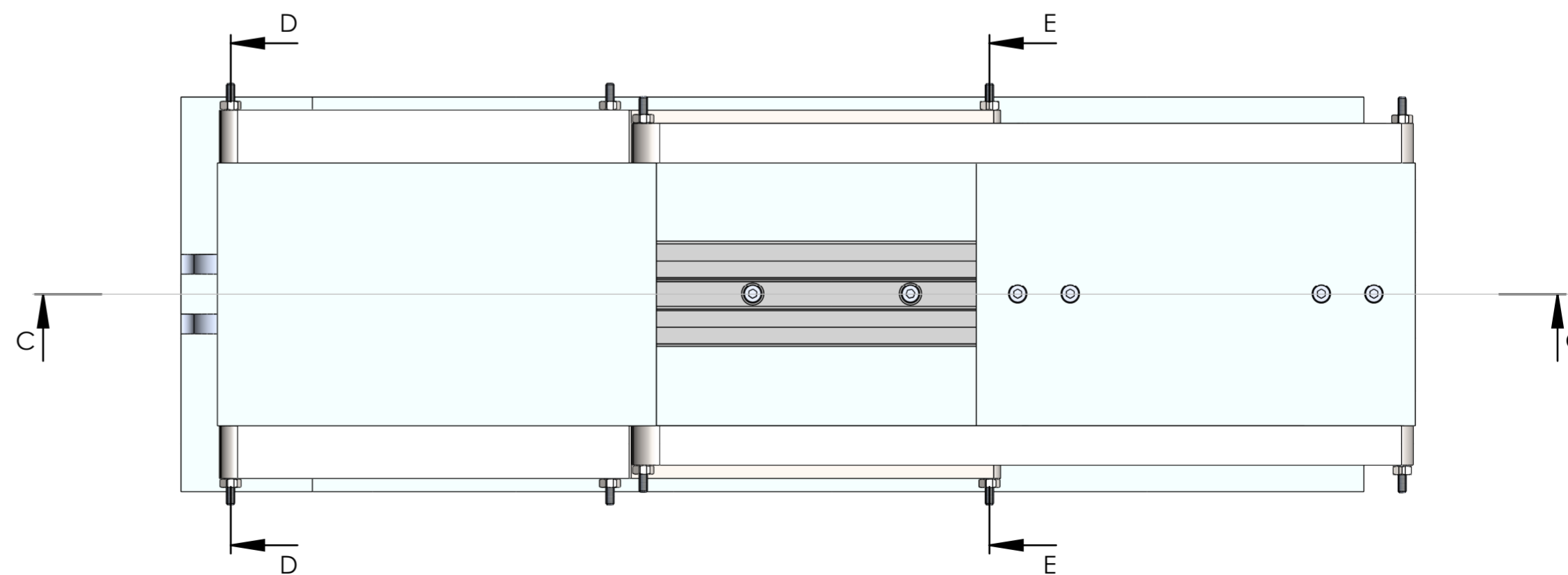
COUPE C-C



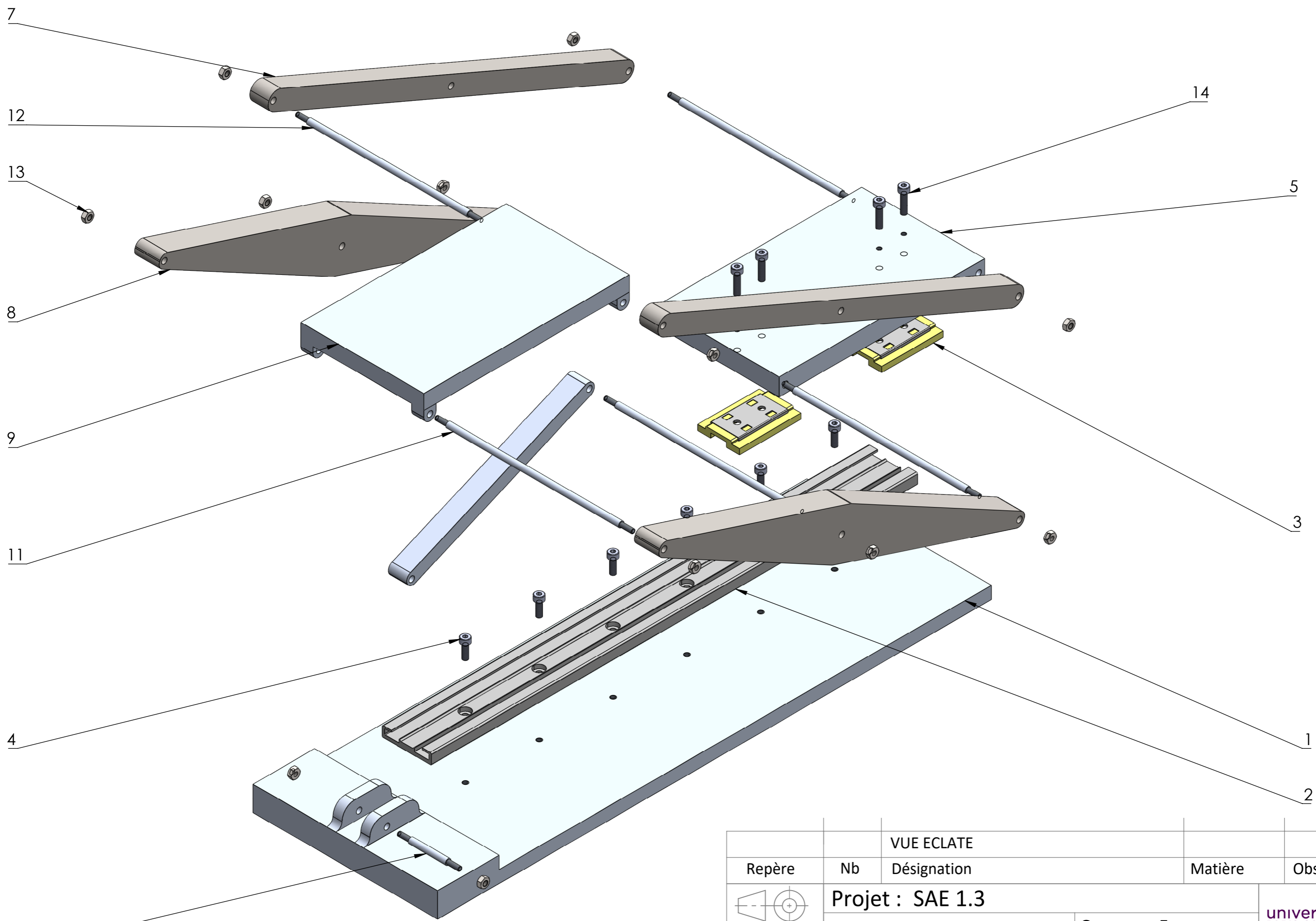
COUPE D-D

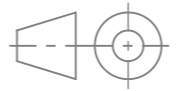




COUPE E-E

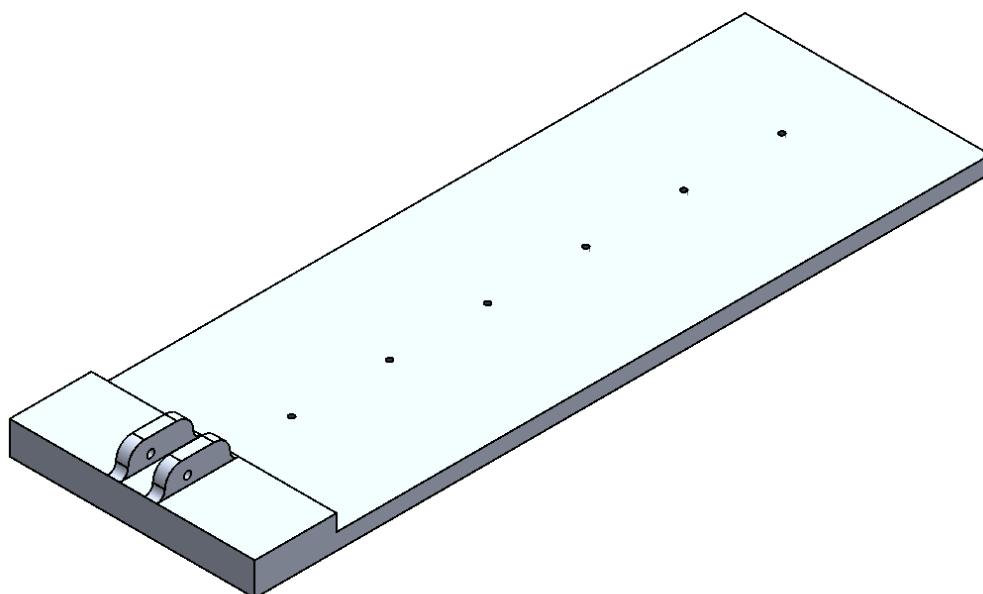


Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation
A2 Ech 1:2		Projet : SAE 1.3 Auteur : EQUIPE 8 Resp. : VG		
		Université PARIS-SACLAY IUT DE CACHAN		GMP

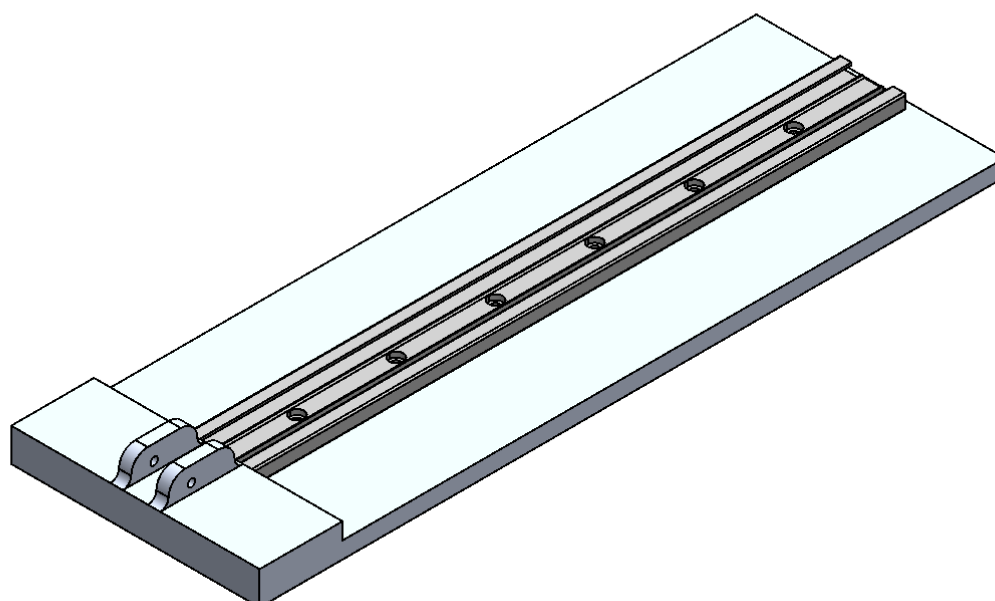


VUE ECLATE				
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation
 A3 Ech 1:2	Projet : SAE 1.3		Groupe : E Le : 17/12/2025	 IUT DE CACHAN  GMP
	Auteur : Equipe 8			
	Resp. : VG			

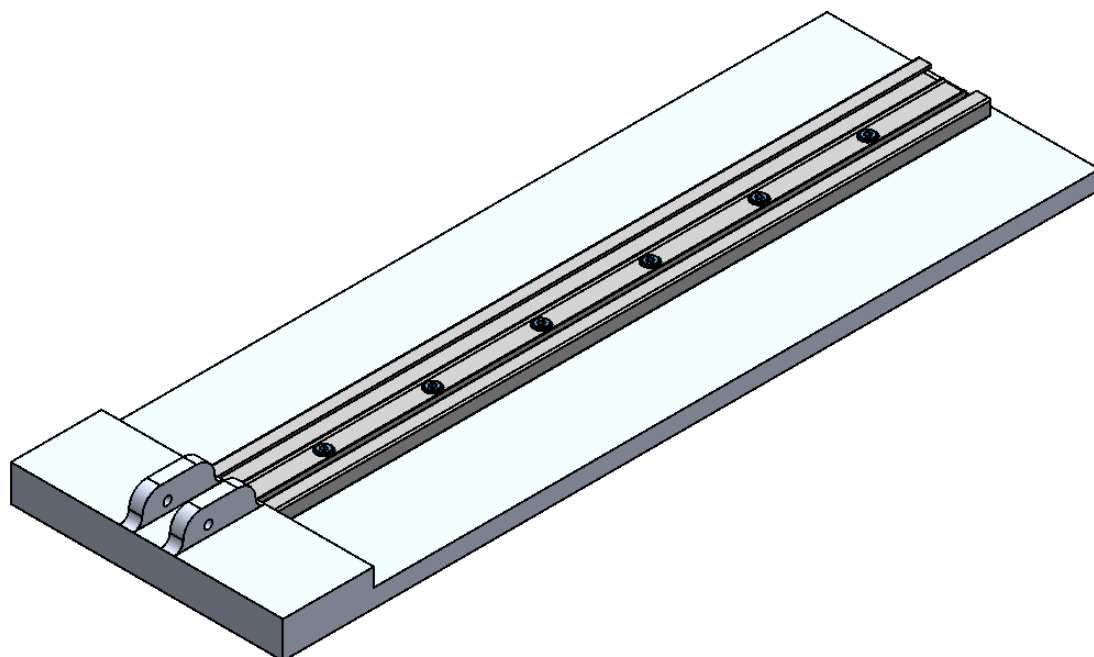
Gamme d'assemblage



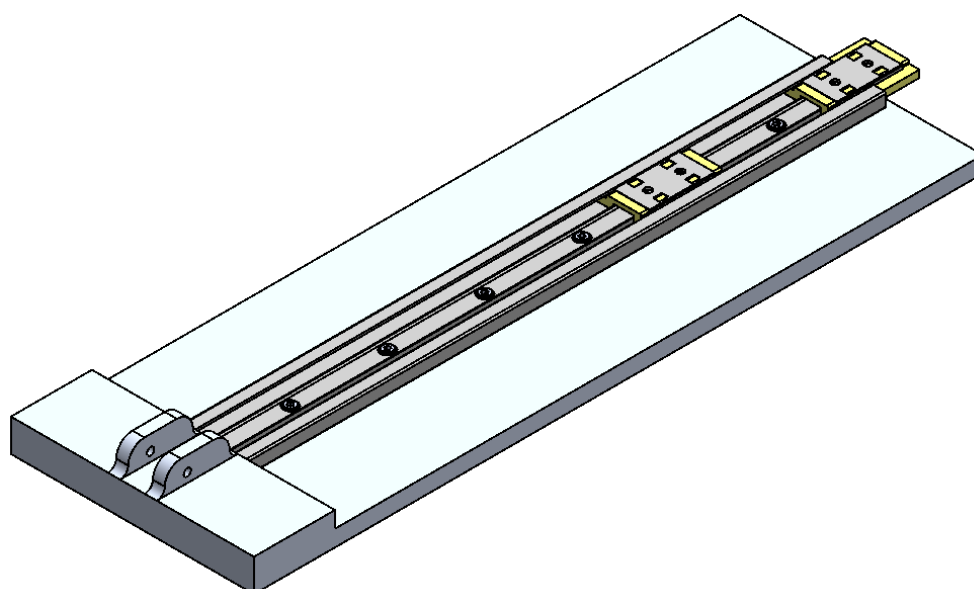
Etape 1: Prendre le bâti



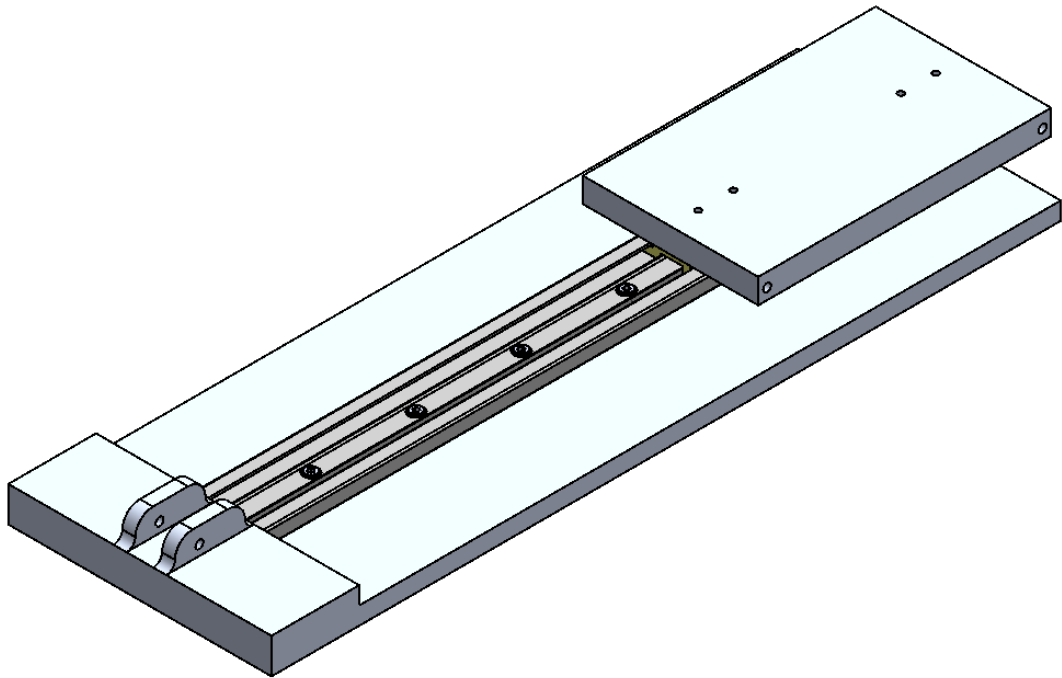
Etape 2: Positionner le rail sur le bâti



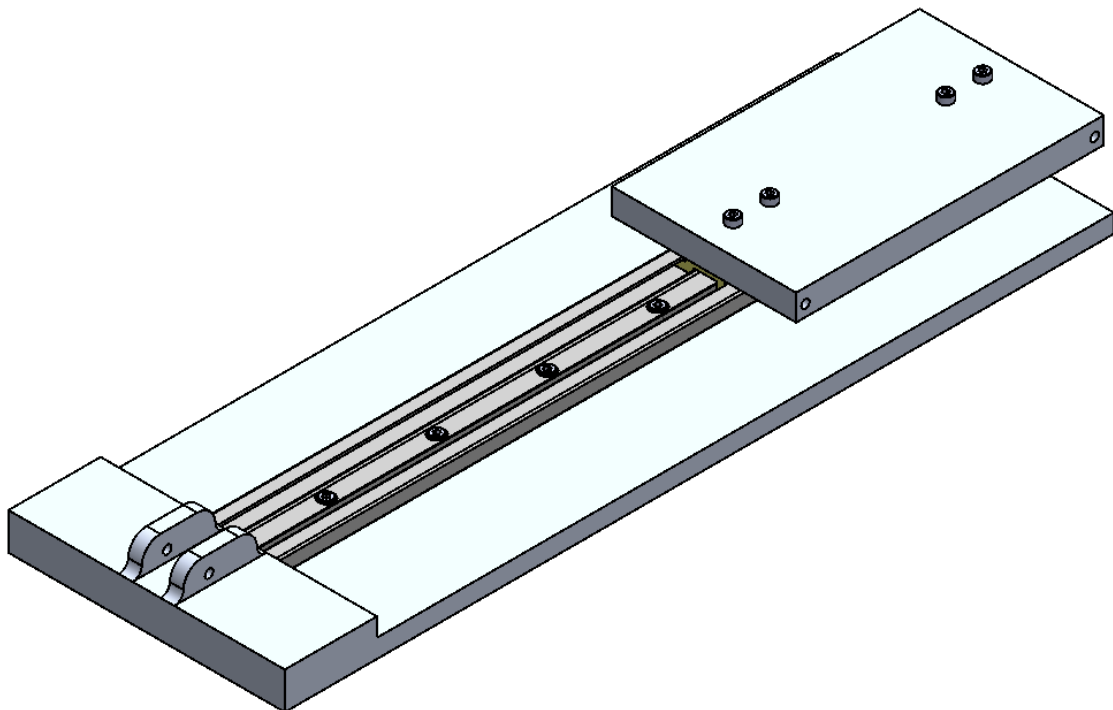
Etape 3 : Utiliser les 6 vis CHC M4-12 pour fixer le rail



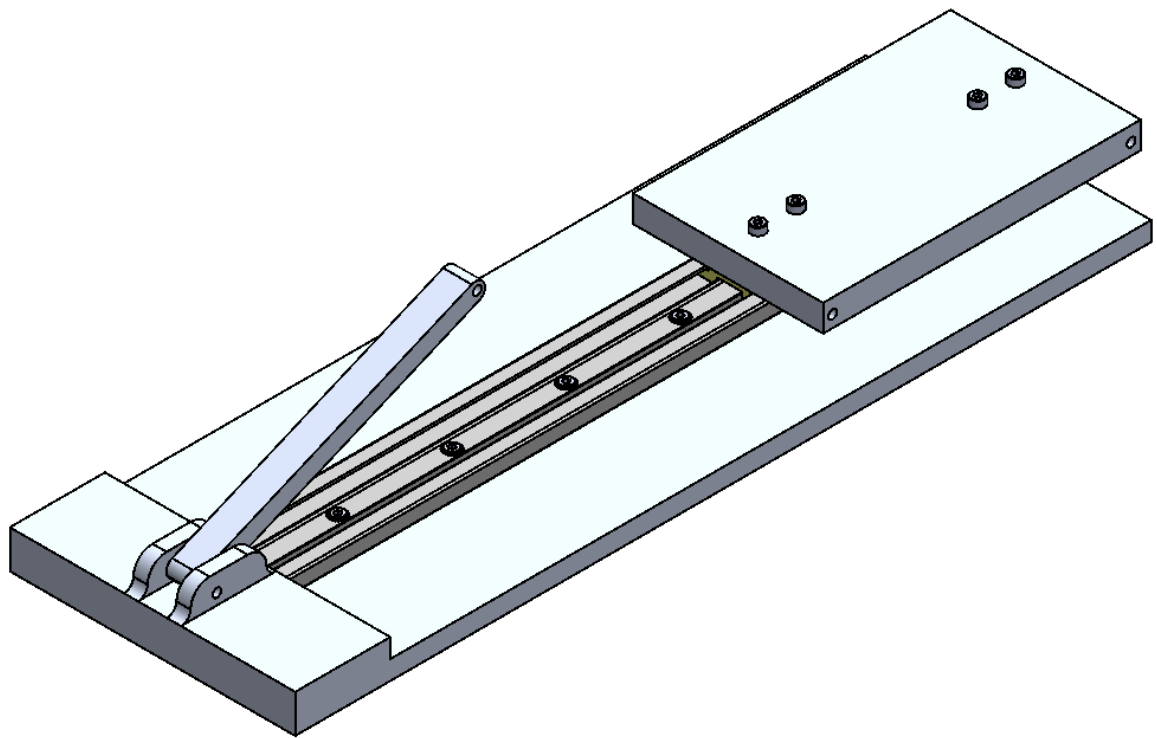
Etape 4: Glisser les 2 patins dans le rail



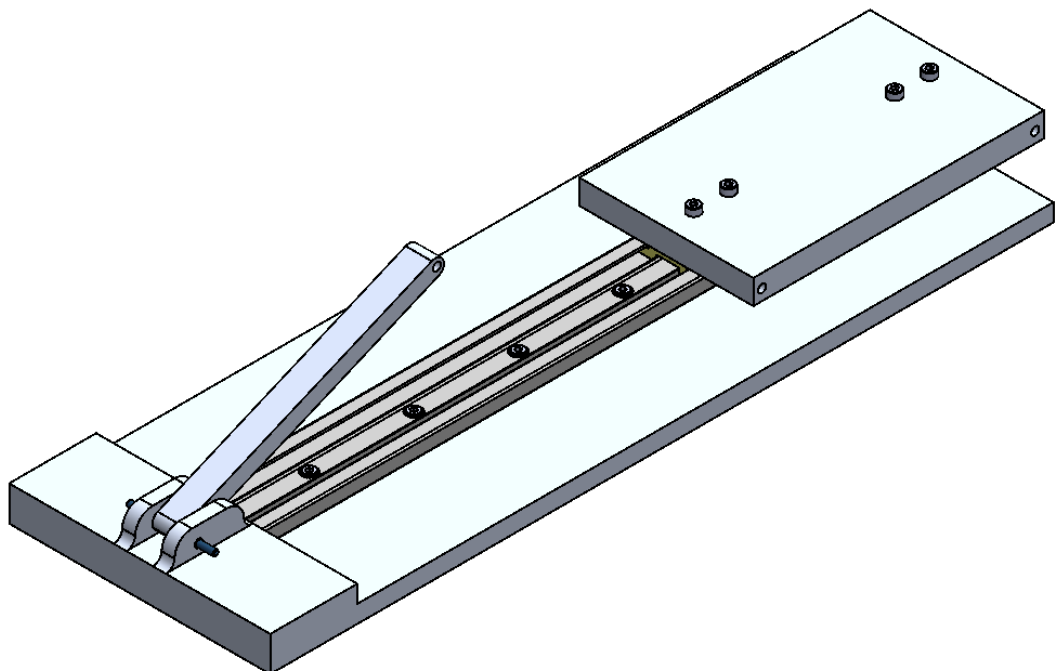
Etape 5 : Poser le chariot sur les patins



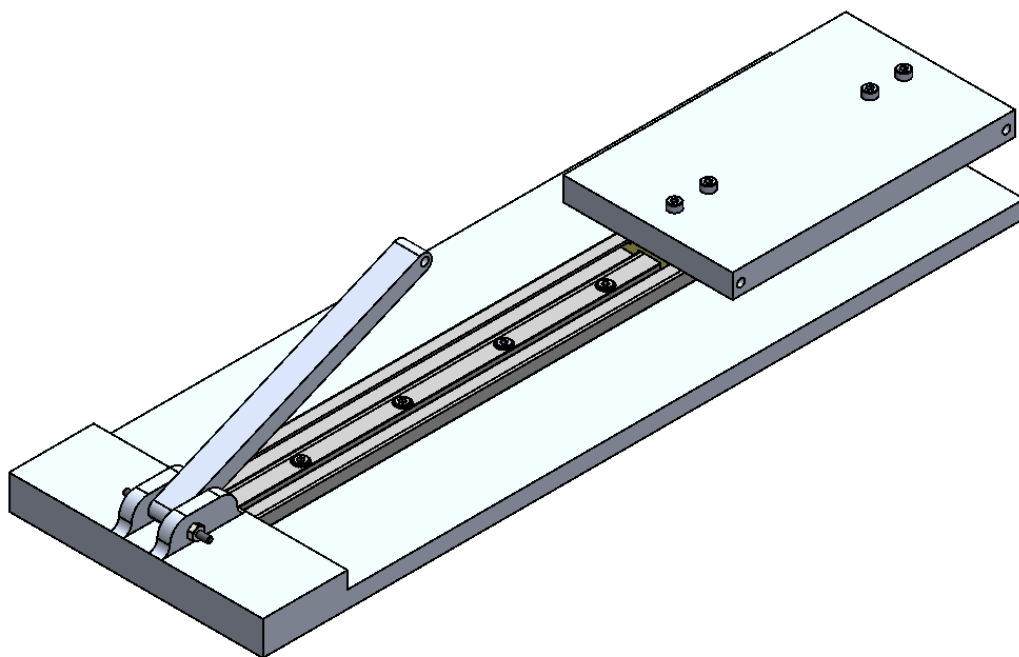
Etape 6: Utiliser les 4 vis CHC M4-16 pour fixer le chariot aux patins



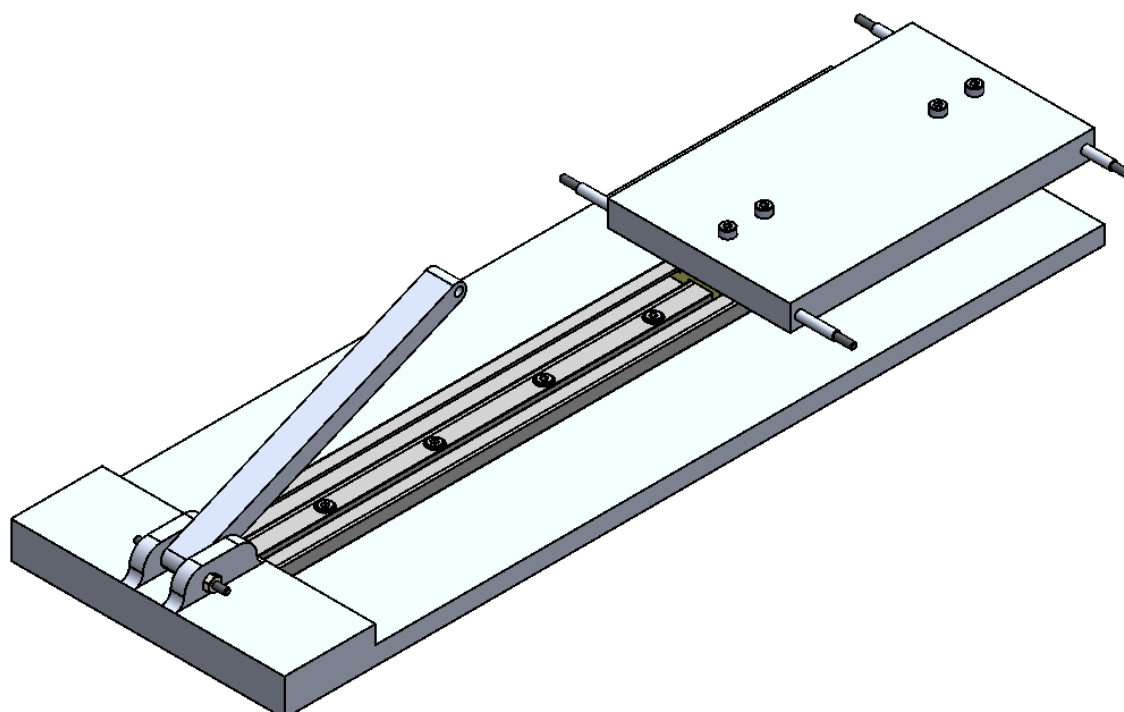
Etape 7: Mettre le petit bras sur la partie surélevé du bâti



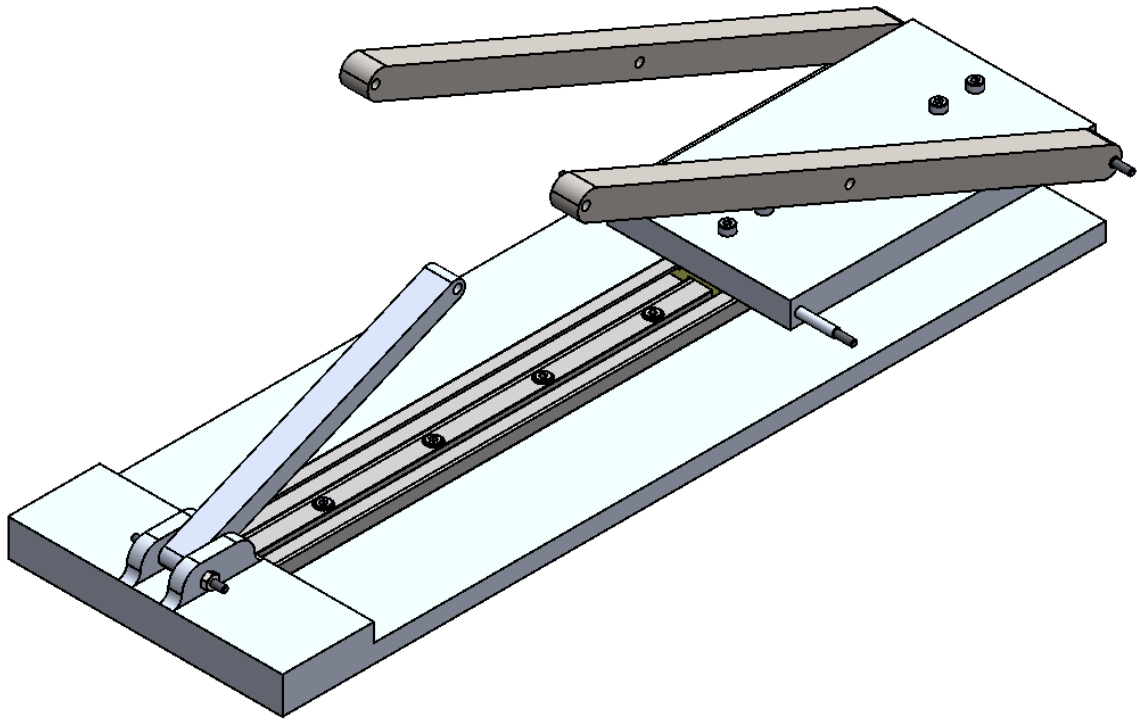
Etape 8: Insérer l'axe de 50mm pour maintenir le petit bras et le bâti



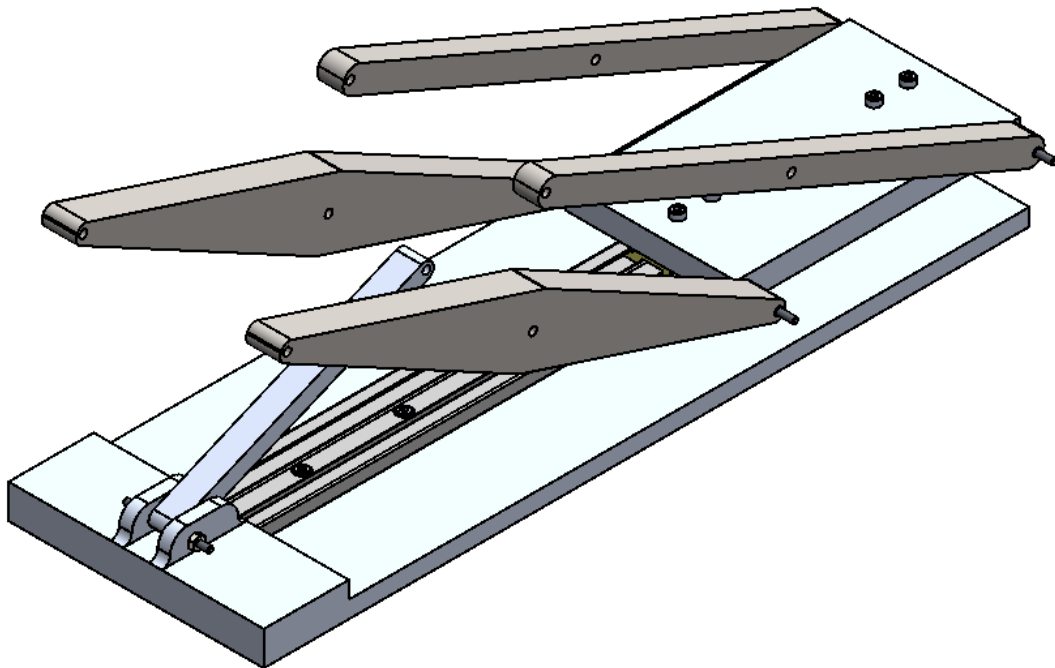
Etape 9: Utiliser 2 écrous H M3 pour serrer l'axe de 50mm



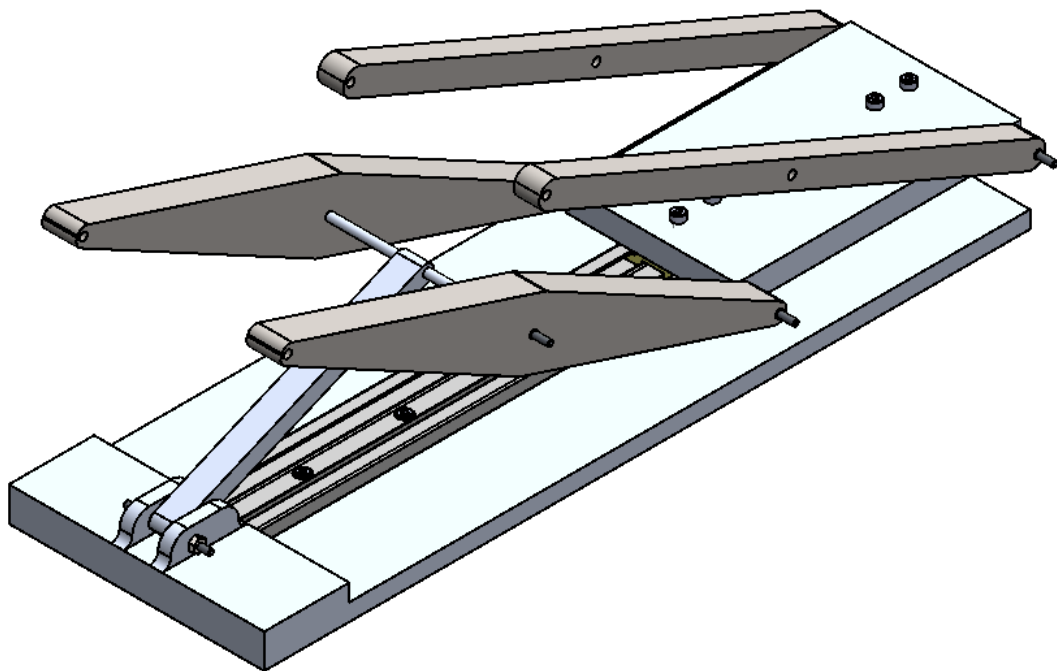
Etape 10: Insérer un axe de 140mm à l'arrière et un axe de 160mm à l'avant du chariot



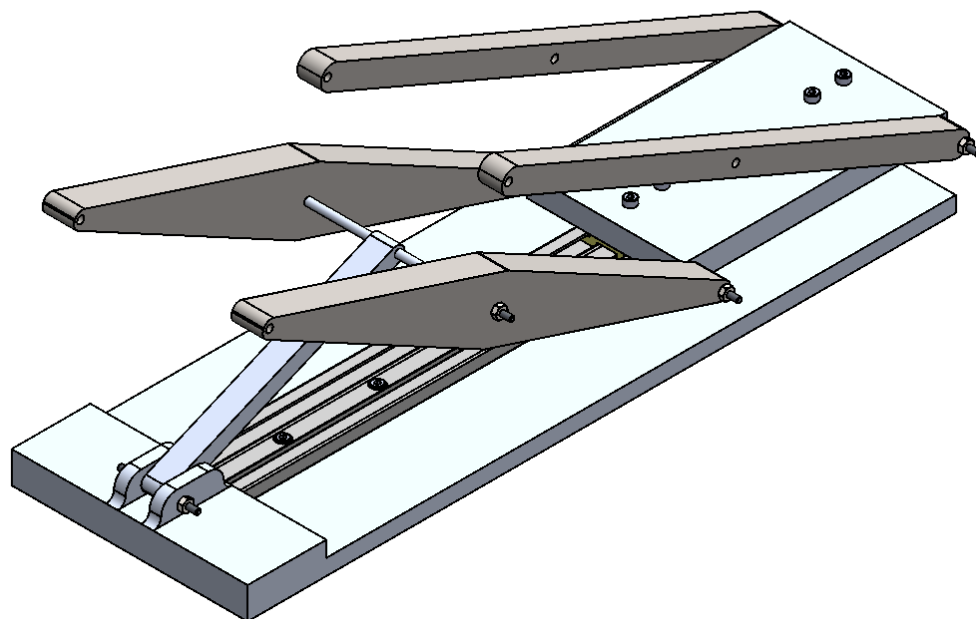
Etape 11: Mettre les bras arrière sur l'axe de 140mm



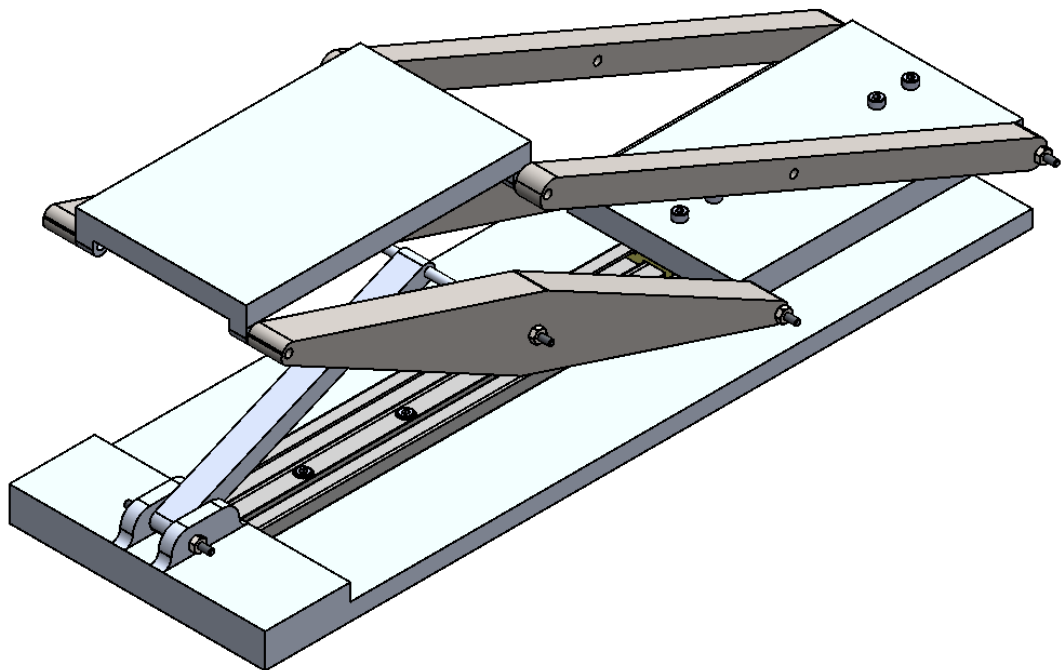
Etape 12: Mettre les bras en losange sur l'axe de 160mm



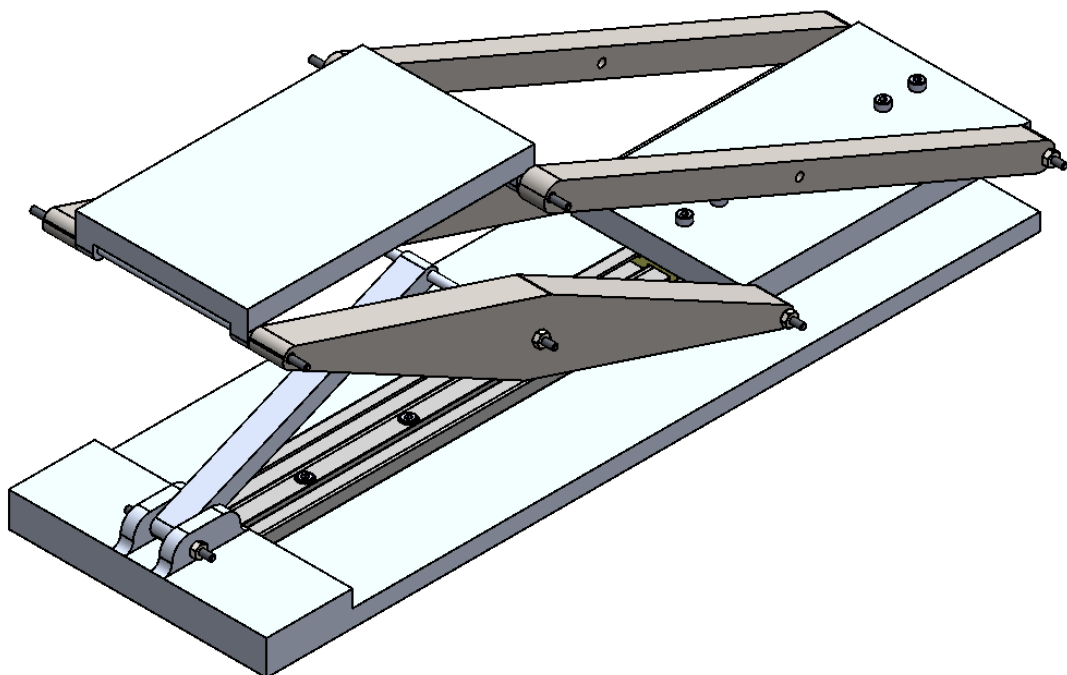
Etape 13: Insérer un axe de 160mm pour maintenir les 2 bras en losange et le petit bras



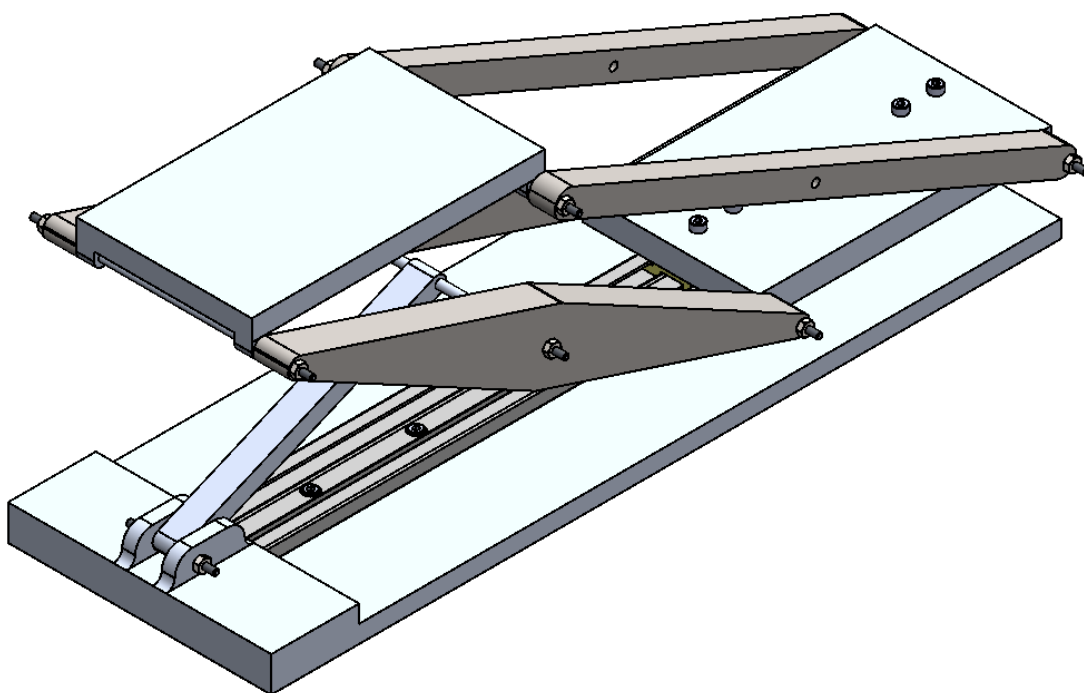
Etape 14: Utiliser 6 écrous H M3 pour serrer les trois axes



Etape 15: Positionner la plateforme entre les 2 bras en losange et les 2 bras arrière

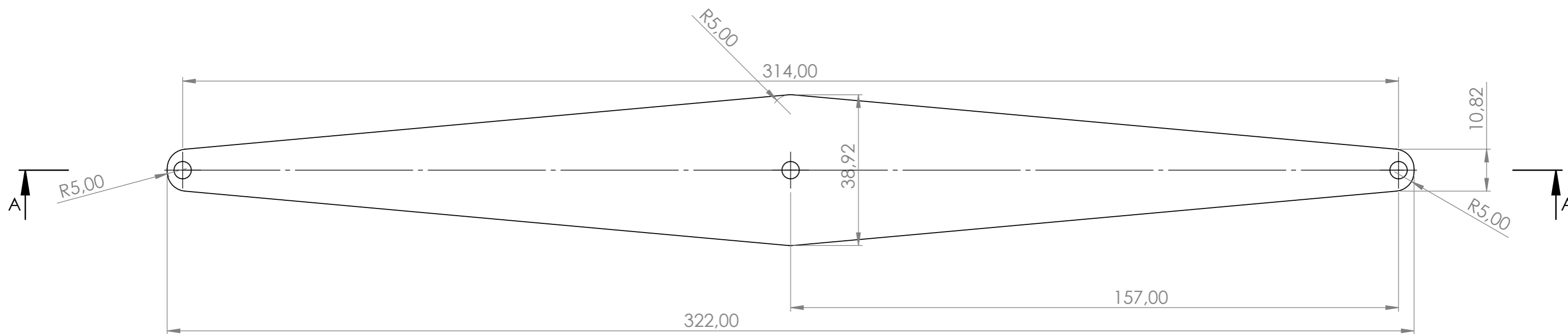
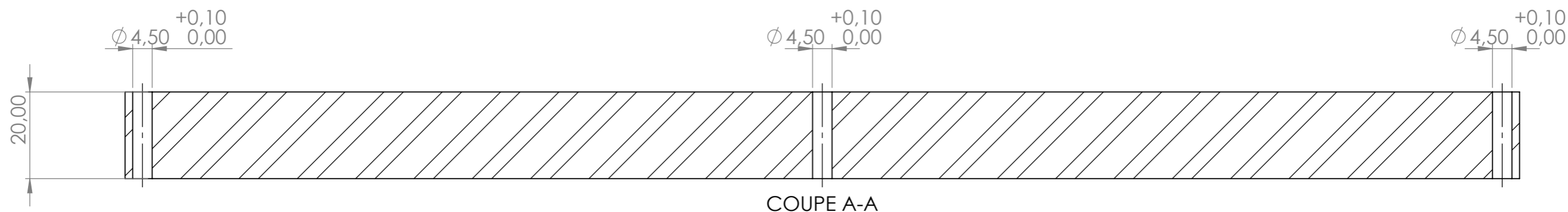







Etape 16: Insérer un axe de 140mm à l'arrière et un axe de 160mm à l'avant de la plateforme

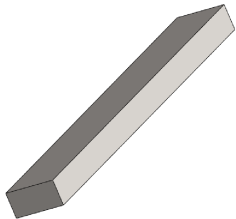
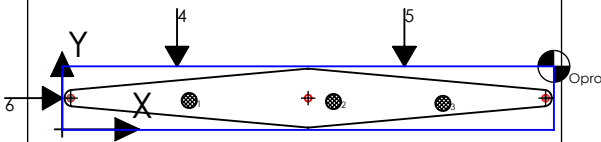
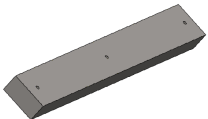
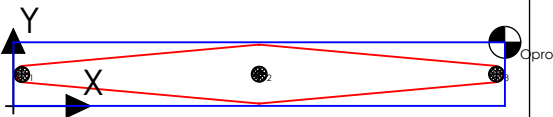
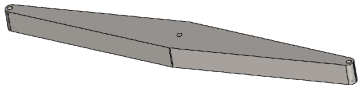


Etape 17: Utiliser 4 écrous H M3 pour serrer les 2 axes de la plateforme

GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Bati		Matière: Aluminium AU4G	
Ensemble: Table de levage		Brut: 450 x 150 x 35	
Auteur: Israa Mohamed		Date:17/12/25	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
10-A	Surfaçage		
10-B	Contournage		
10-C	Rainurage		
10-D	Percage		
20-A	Contournage		
20-B	Percage		

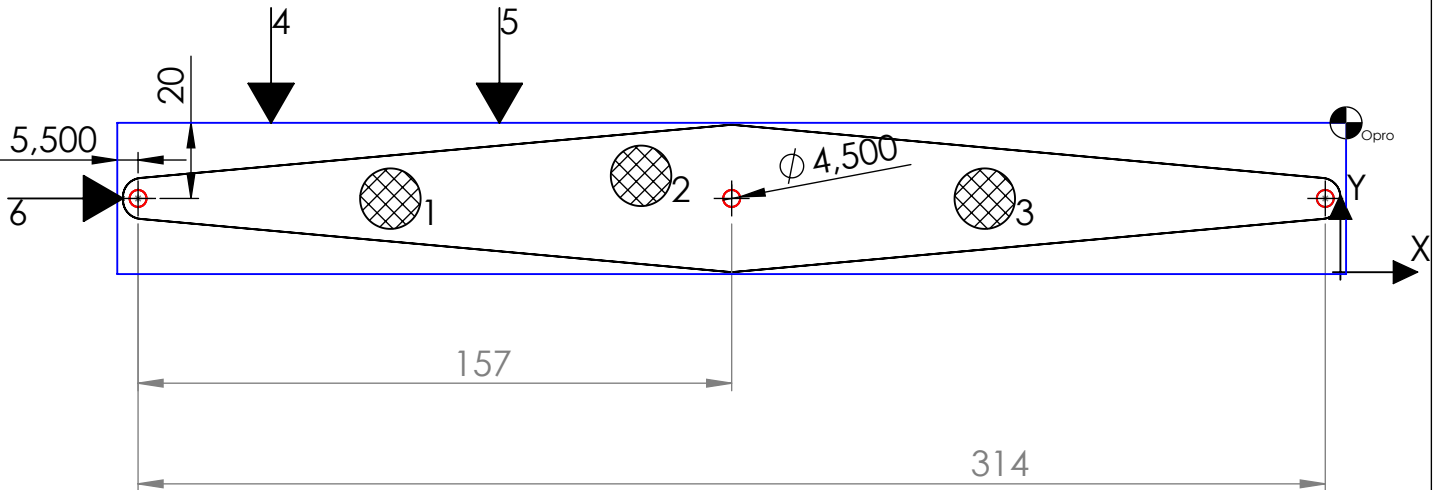


8	2	Bras Losange	Acier (C38)	
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation
	Projet : SAE 1.3		   	
A3	Auteur : Equipe 8	Groupe : E		
Ech 1:1	Resp. : VG	Le : 08/12/2025		

GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Bras losange		Matière: Acier C38	
Ensemble: Table de levage		Brut: 325 x 40 x 20	
Auteur: Equipe 8		Date:17/12/25	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
00	Brut: 325 x 40 x 20		
10	Perçage Pointage-Perçage		
20	Fraisage Contournage- Dressage		

PHASE 10	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Bras losange	Matière: Acier C38		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: 325 x 40 x 20			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/2025			

SCHEMA DE LA PIECE:



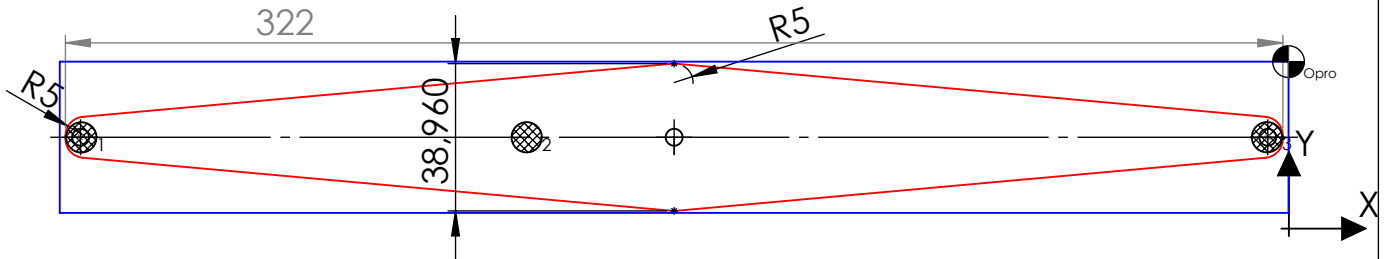
Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Pointage									
Perçage									

PHASE 20	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		

Élément: Bras losange	Matière: Acier C38	université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN
Ensemble: Table de levage	Brut: 325 x 40 x 20	
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/2025	

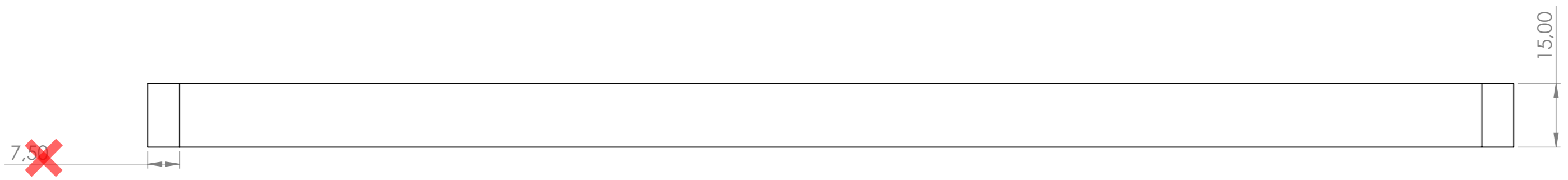
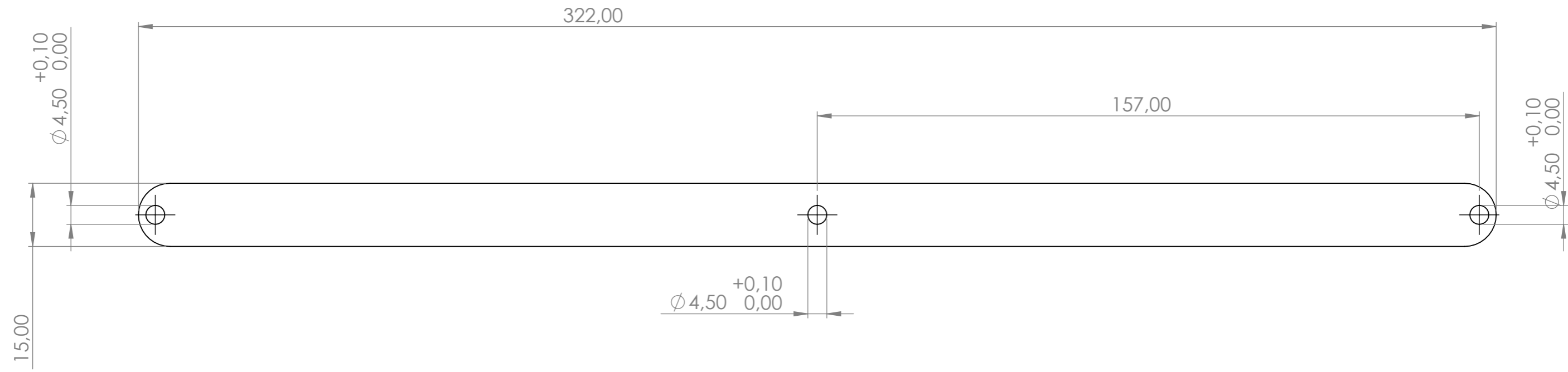
SCHEMA DE LA PIECE:

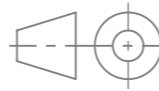


MIP ?



Note:
MIP assuré par des tiges ou l'on place le brut grace aux trou

Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Contournage									
Dressage									

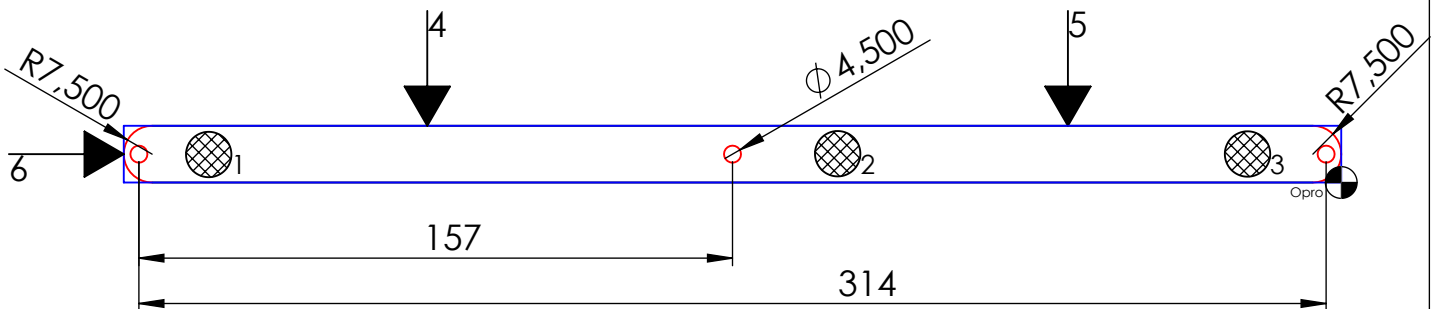


7	2	Bras arriere	Acier (38)	
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation
 A3 Ech 1:1	Projet : SAE 1.3		 université PARIS-SACLAY IUT DE CACHAN	
	Auteur : Equipe 8			
Resp. : VG		Le : 08/12/2025		 GMP

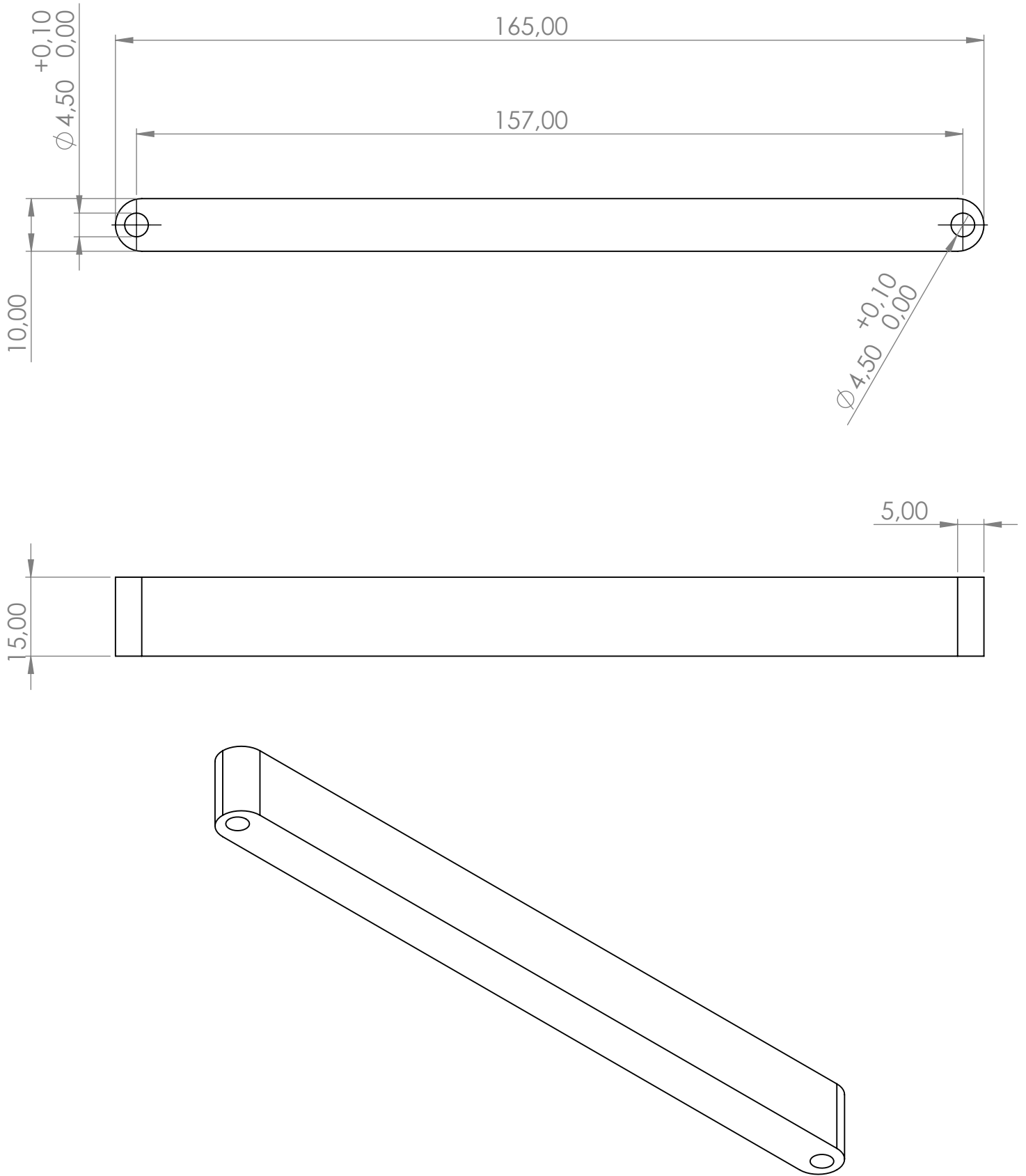
GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Bras arrière		Matière: Acier C38	
Ensemble: Table de levage		Brut: 322 x 15 x 15	
Auteur: Equipe 8		Date: 17/12/2025	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
10	Fraisage Dressage-Pointage- Percage		

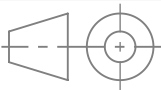


PHASE 10	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Bras arrière	Matière: Acier C38		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: 322 x 15 x 15			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/2025			

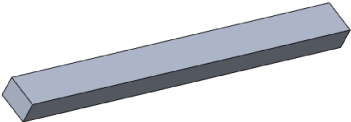
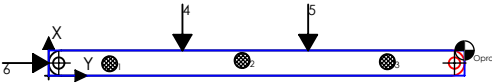

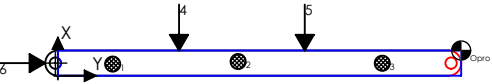
SCHEMA DE LA PIECE:



Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Dressage en finition	fraise 2 tailles à coupe central monobloc								
Pointage	forêt à pointer								
Percage	forêt								

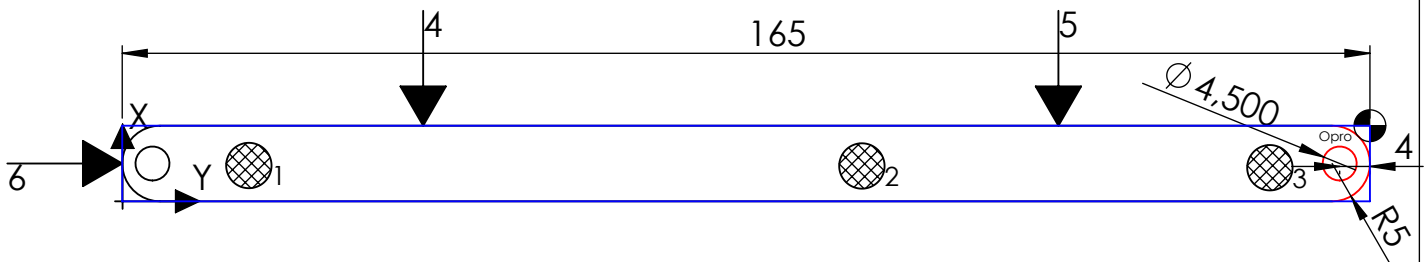


6	1	Bras (petit)	Acier (C38)	
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation
 A4 Ech. 1:1	Projet : SAE1.3 Auteur : Equipe 8		Groupe : E	
	Resp. : VG		Le : 8/12/2025	
Produit d'éducation SOLIDWORKS – A titre éducatif uniquement.			 université PARIS-SACLAY IUT DE CACHAN  GMP	

GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Bras (petit)		Matière: Acier C38	
Ensemble: Table de levage		Brut: 165 x 10 x 15	
Auteur: Equipe 8		Date: 17/12/2025	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
00	Brut: 165 x 10 x 15		
10-A	Fraisage Dressage-Pointage- Percage		
10-B	Fraisage Dressage-Pointage- Percage		

PHASE 10-A	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Bras (petit)	Matière: Acier C38		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: 165 x 10 x 15			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/2025			

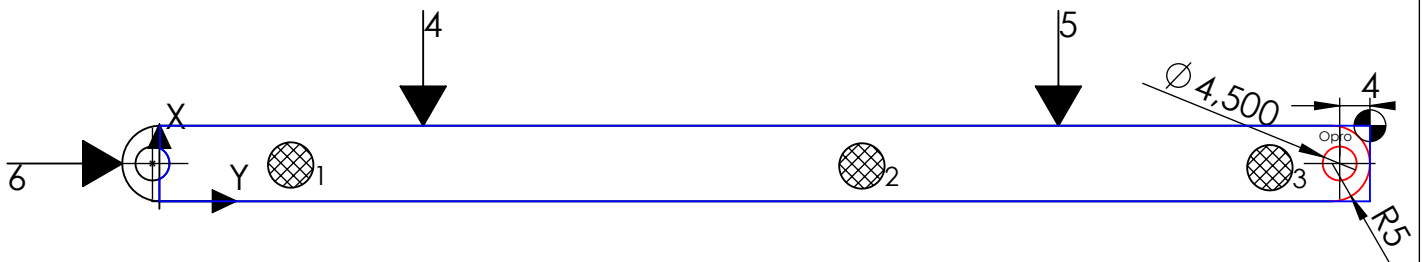
SCHEMA DE LA PIECE:



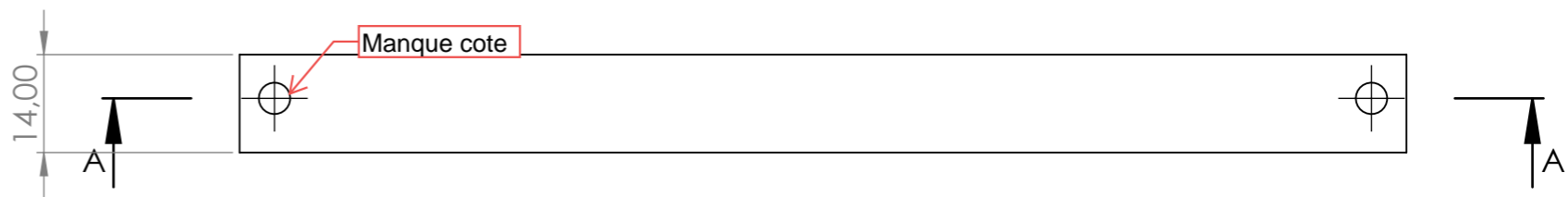
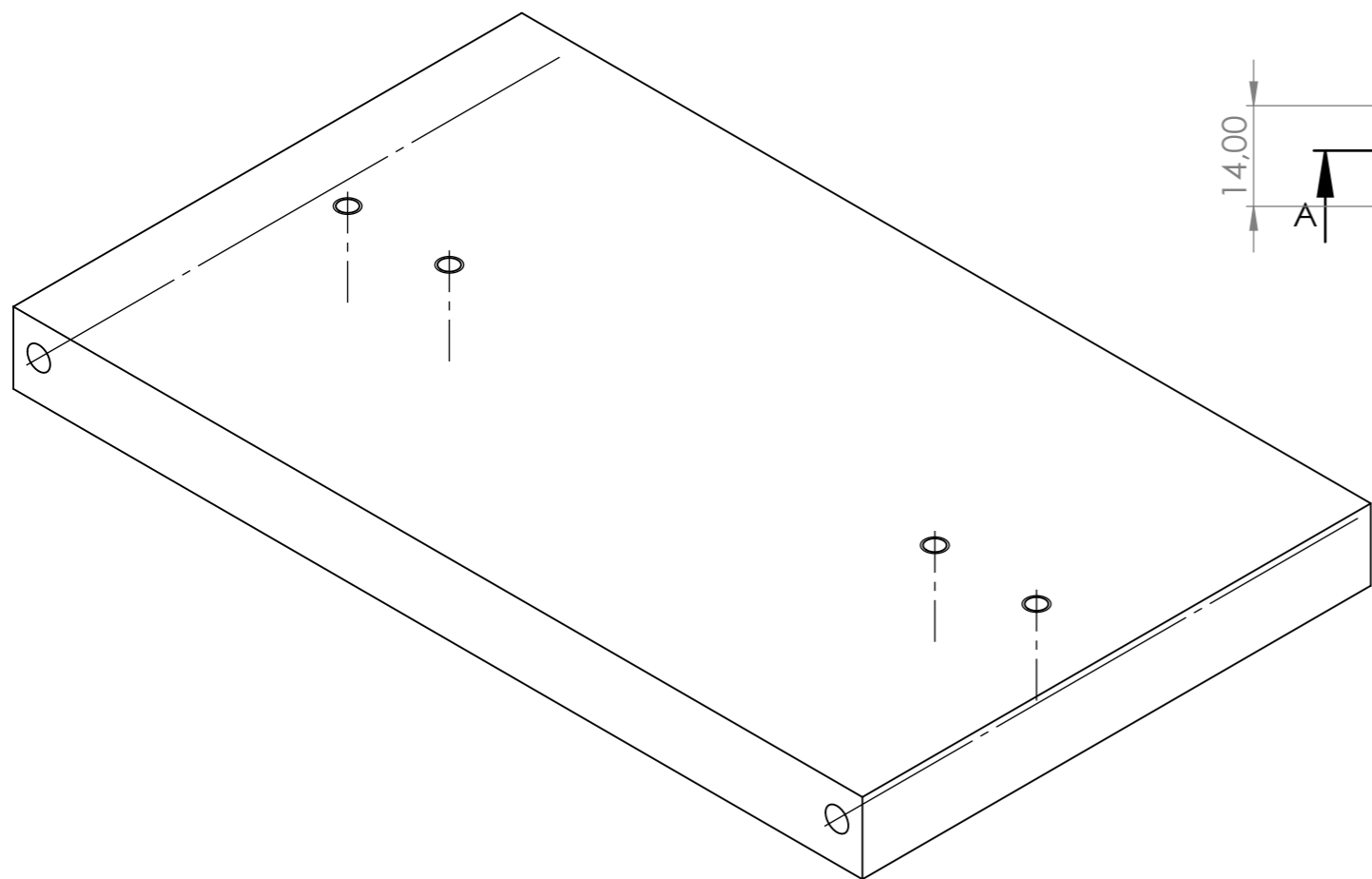
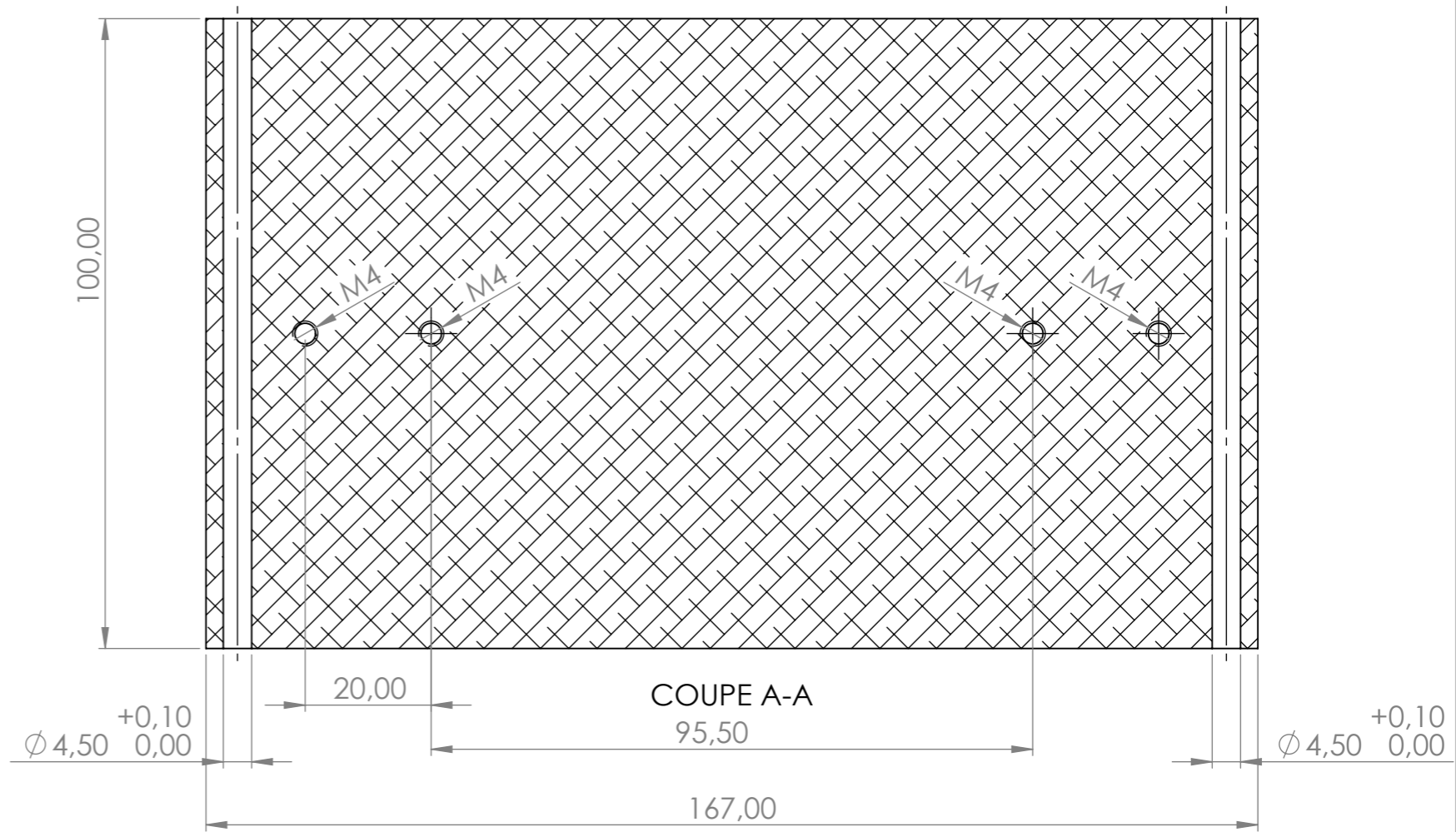
Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		V _c	n	f	f _z	V _f	ap _x aa	ap _z ar	T
Dressage en finition	Fraise 2 taille à coupe centrale								
Pointage	forêt à pointer								
Percage	forêt								

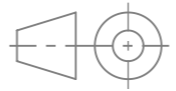


PHASE 10-B	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Bras (petit)	Matière: Acier C38		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: 165 x 10 x 15			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/2025			

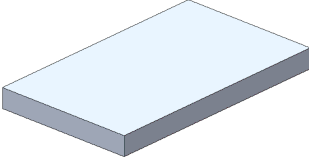
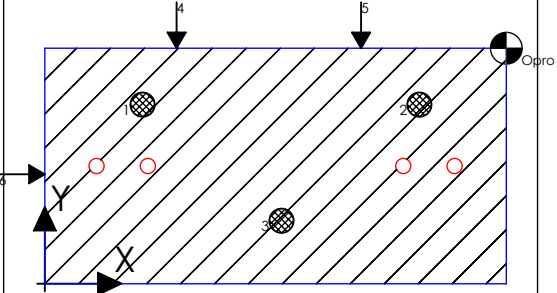
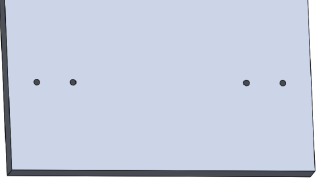
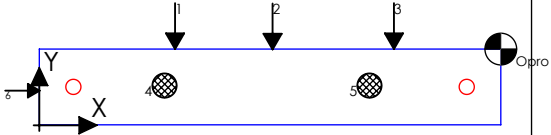
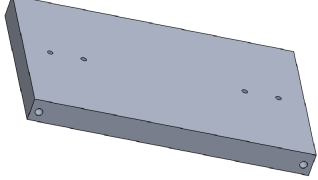
SCHEMA DE LA PIECE:



Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		V _c	n	f	f _z	V _f	ap _x aa	ap _z ar	T
Dressage en finition	Fraise 2 tailles à coupe centrale								
Pointage	forêt à pointer								
Percage	forêt								

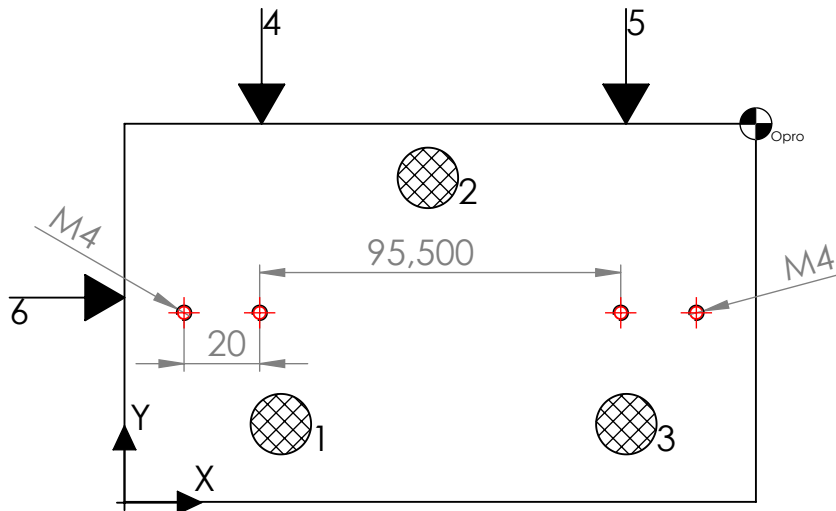


5	1	Chariot	Allu (AU4G)		
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation	
 A3 Ech 1:1	Projet : SAE 1.3		 université PARIS-SACLAY IUT DE CACHAN	 GMP	
	Auteur : Equipe 8				Groupe : E
	Resp. : VG				Le : 08/12/2025

GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Chariot		Matière: Aluminium AU4G	
Ensemble: Table de levage		Brut: 167 x 100 x 14	
Auteur: Equipe 8		Date: 17/12/25	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
00	Brut: 167 x 100 x 14		
10	Percage		
20	Percage		

PHASE 10	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Chariot	Matière: Aluminium AU4G		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: 167 x 100 x 14			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/2025			

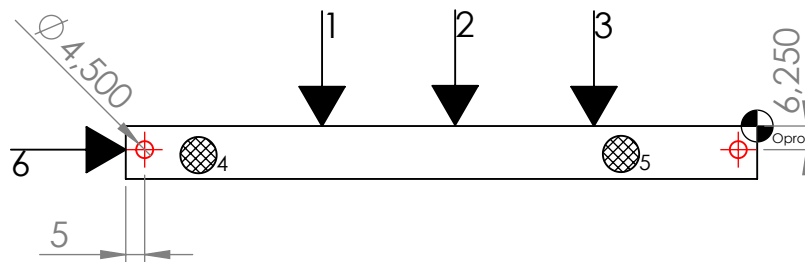
SCHEMA DE LA PIECE:



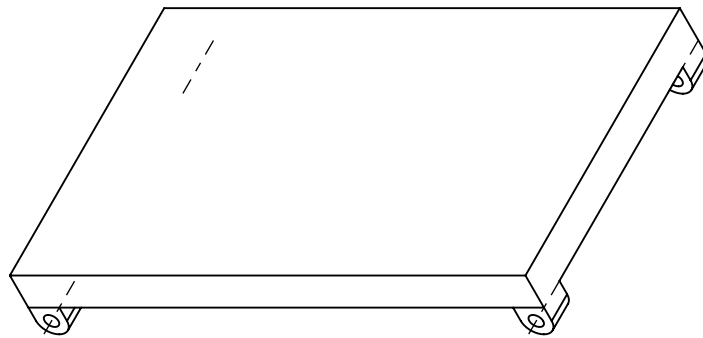
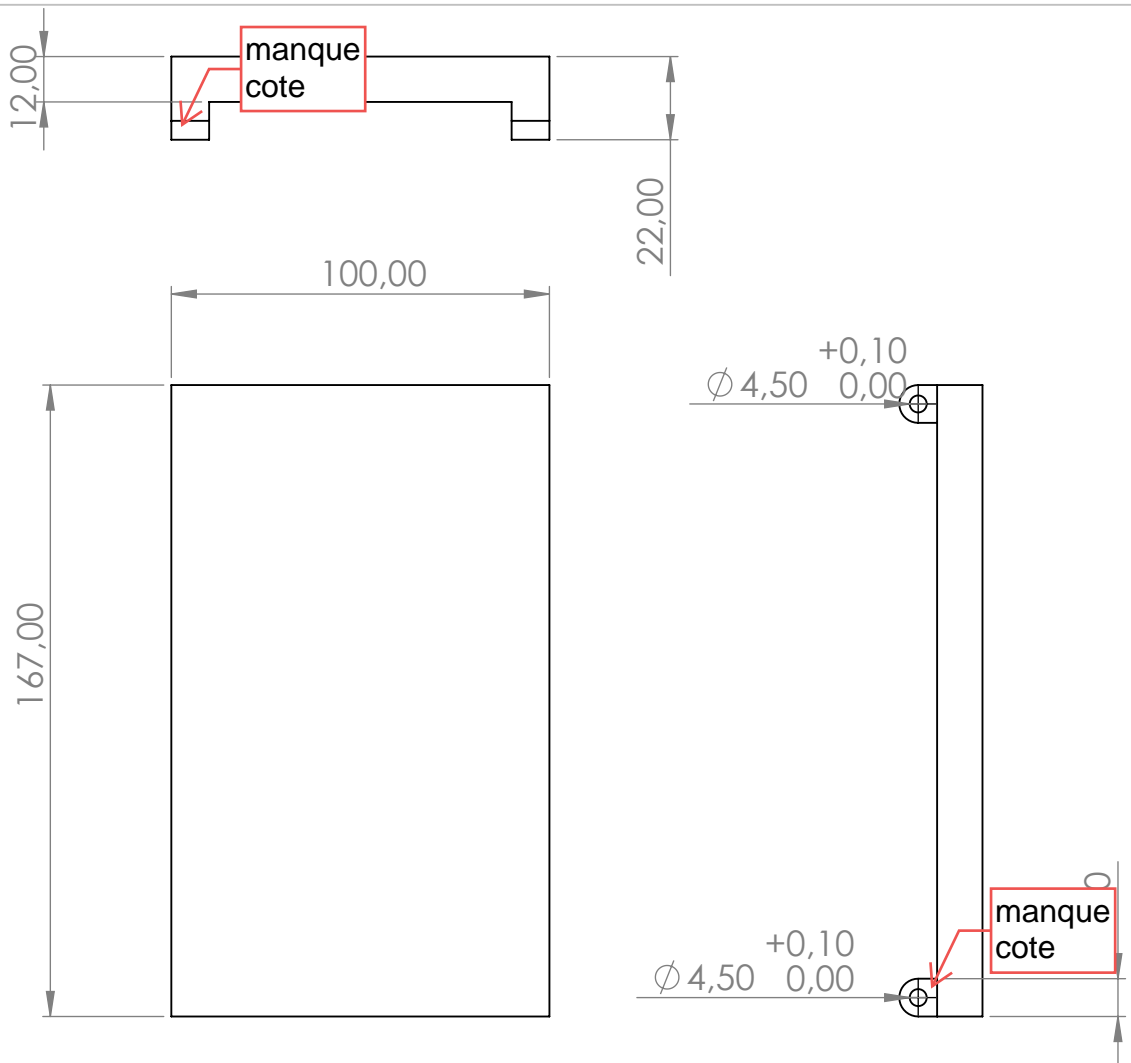
Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Pointage	Forêt à pointer								
Percage	Forêt								
Taroudage	Taraud								

PHASE 20	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Chariot	Matière: Aluminium AU4G		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: 167 x 100 x 14			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/2025			

SCHEMA DE LA PIECE:



Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Pointage	Forêt à pointer								
Percage	Forêt								
Alésage	Alésoir								



9	1	Plateforme	Allu (AU4G)	
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation
 A4 Ech 1:2	Projet : SAE 1.3 Auteur : Equipe 8		Groupe : E Le : 08/12	
	Resp. : VG		 IUT DE CACHAN 	

GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Plateforme		Matière: Aluminium AU4G	
Ensemble: Table de levage		Brut: 167 x 100 x 25	
Auteur: Maïko Mokoyoko		Date: 15/12/25	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
10	Dressage		
20	Surfaçage		
30	Perçage		

PHASE 10	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		

Élément: Plateforme	Matière: Aluminium AU4G	université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN
Ensemble: Table de levage	Brut: 167 x 100 x 25	
Auteur: Maïko Mokoyoko	Date: 17/12/25	

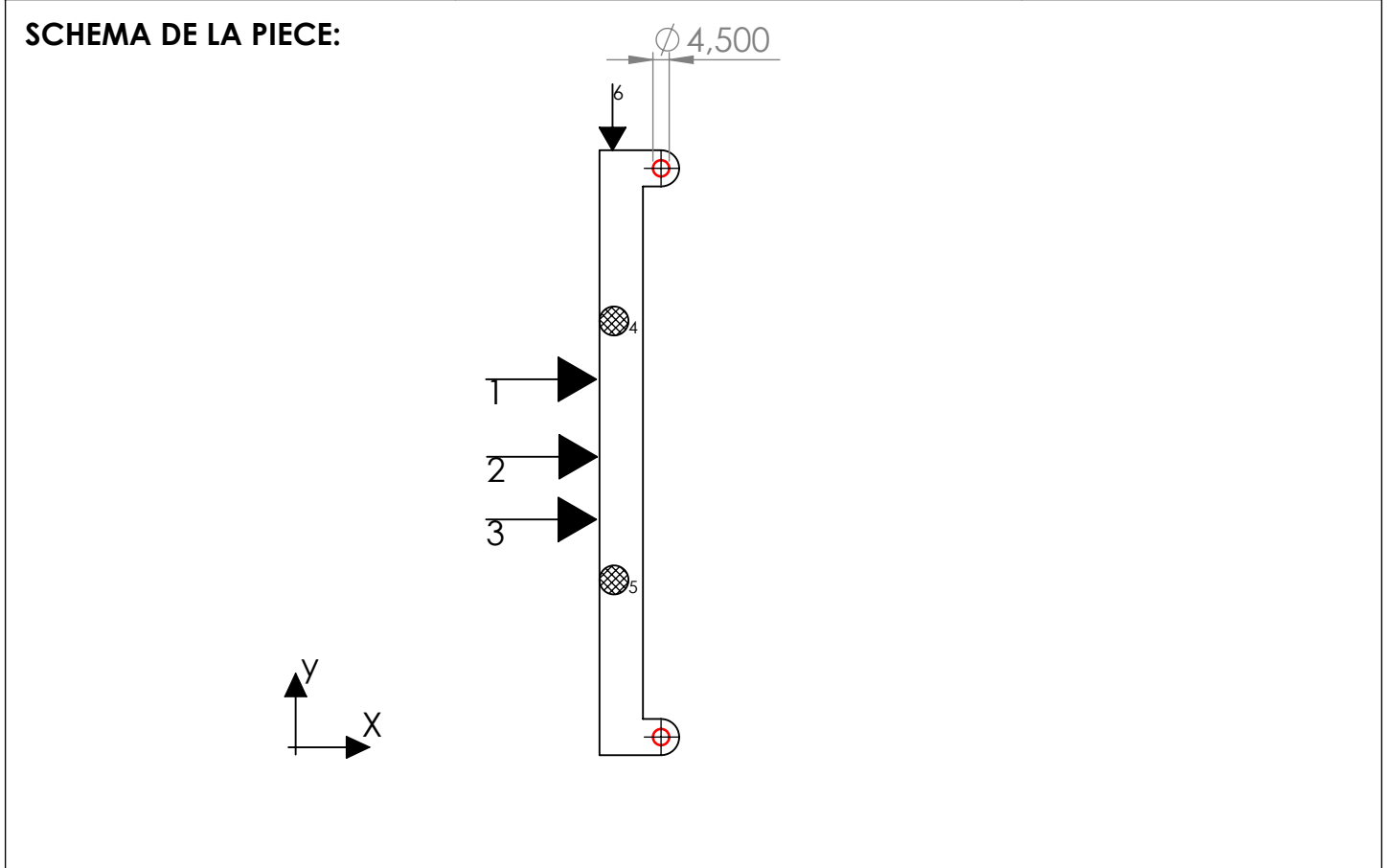
SCHEMA DE LA PIECE:

Technical drawing of a vertical plate with dimensions and annotations. The total height is 167, and the height of the main section is 147. A width of 22 is shown at the top. A 10mm gap is indicated at the top right. Three arrows labeled 1, 2, and 3 point to the left side of the plate. Two circular features are labeled 4 and 5. A bottom feature is labeled 'Opro'. A red box contains the text 'pas possible dans cette direction'.

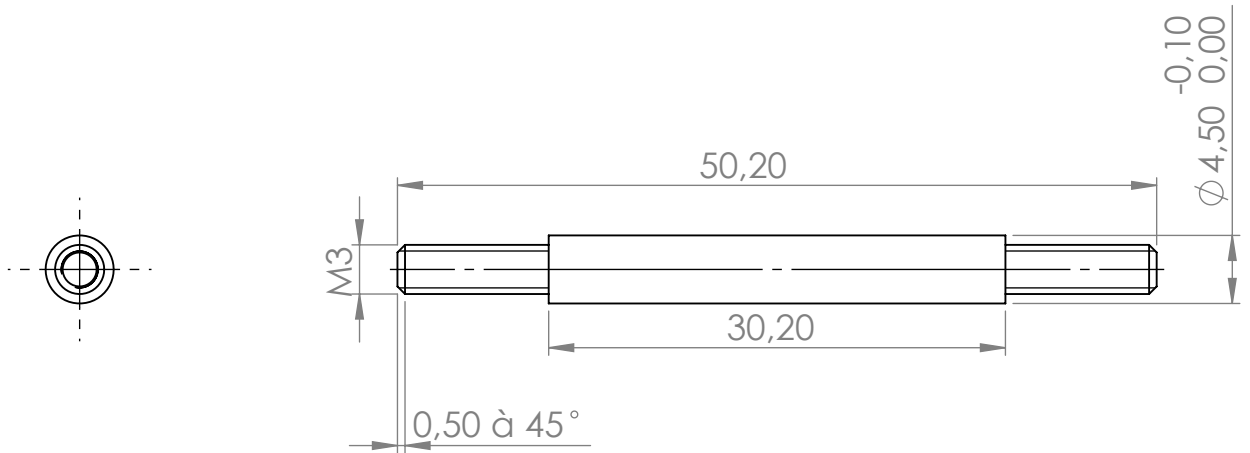
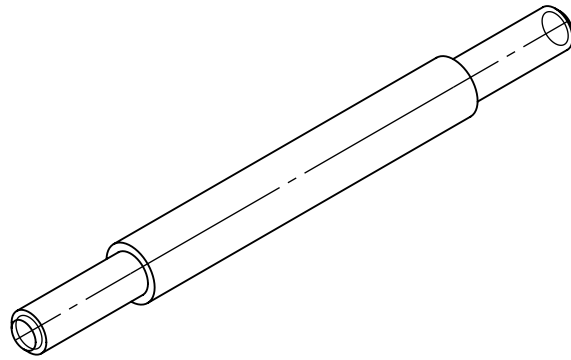
Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		V _c	n	f	f _z	V _f	ap _x aa	ap _z ar	T
Contournage	fraise à 2 blocs								

PHASE 30	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		

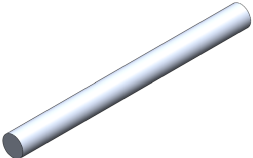
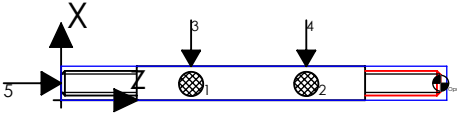
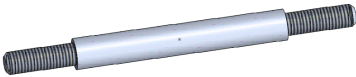
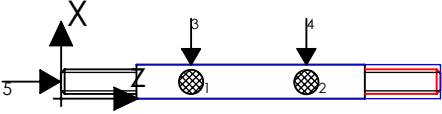
Élément: Plateforme	Matière: Aluminium AU4G	université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN
Ensemble: Table de levage	Brut: 167 x 100 x 25	
Auteur: Maïko Mokoyoko	Date: 17/12/25	



Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Pointage	forêt à pointer								
Perçage	Foret								

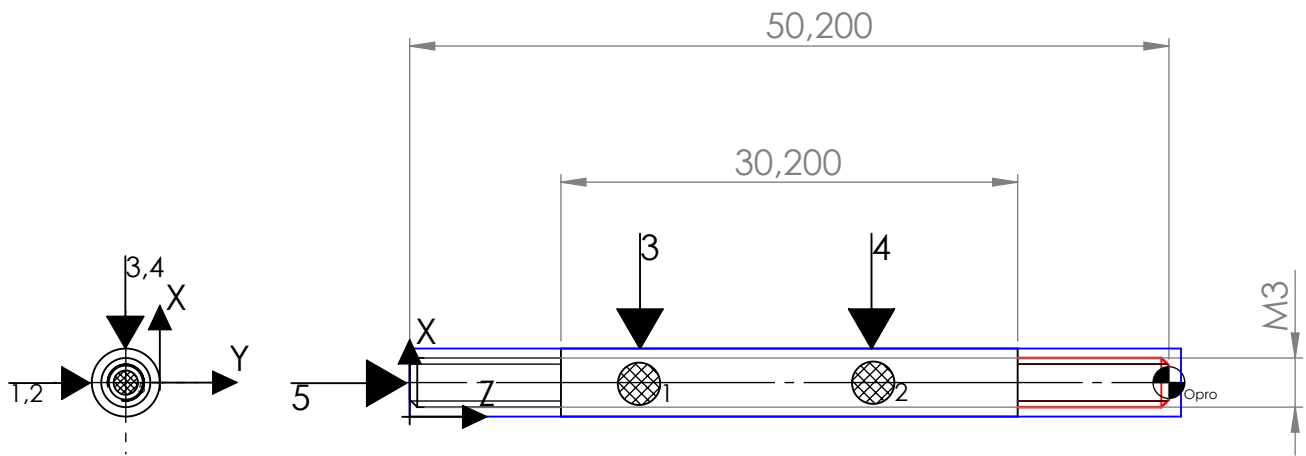


10	1	Tige 50	Acier (C38)	
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation
 A4 Ech 2:1	Projet : SAE 1.3		 université PARIS-SACLAY IUT DE CACHAN 	
	Auteur : Equipe 8			Groupe : E
Resp. : VG		Le : 08/12/2025		

GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Tige (50)		Matière: Acier C38	
Ensemble: Table de levage		Brut: Ø4.5 x 51	
Auteur: Equipe 8		Date: 17/12/25	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
00	Brut Ø4.5 x 51		
10-A	Tournage Dressage- Contournage- Filletage extérieur- Chainfreinage		
10-B	Tournage Contournage- Filletage extérieur- Chainfreinage		

PHASE 10-A	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Tige 50	Matière: Acier C38		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: Ø4.5 x 51			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/25			

SCHEMA DE LA PIECE:

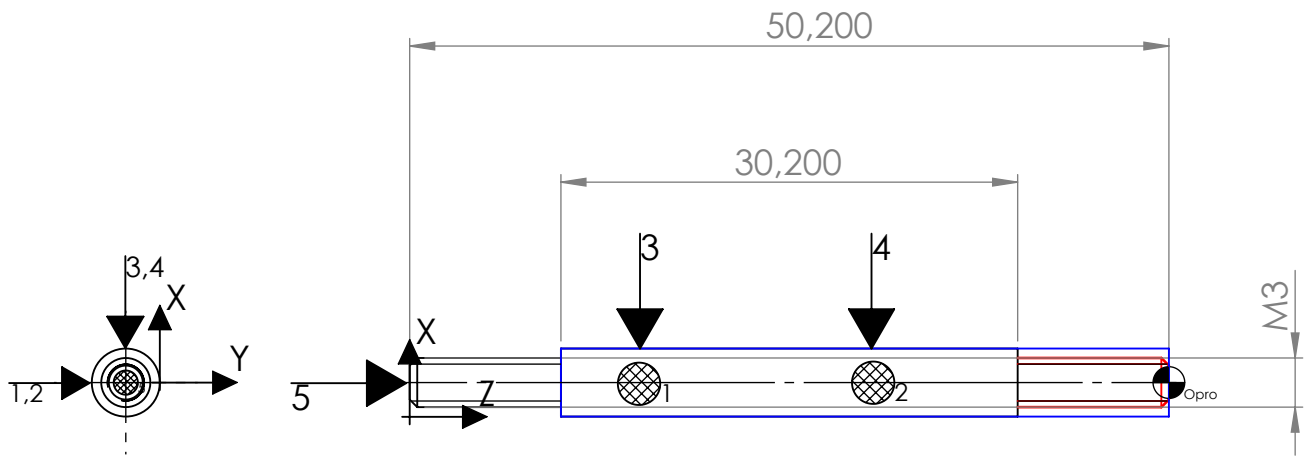


Note:
Décalage de 0.8mm entre Opro et le brut

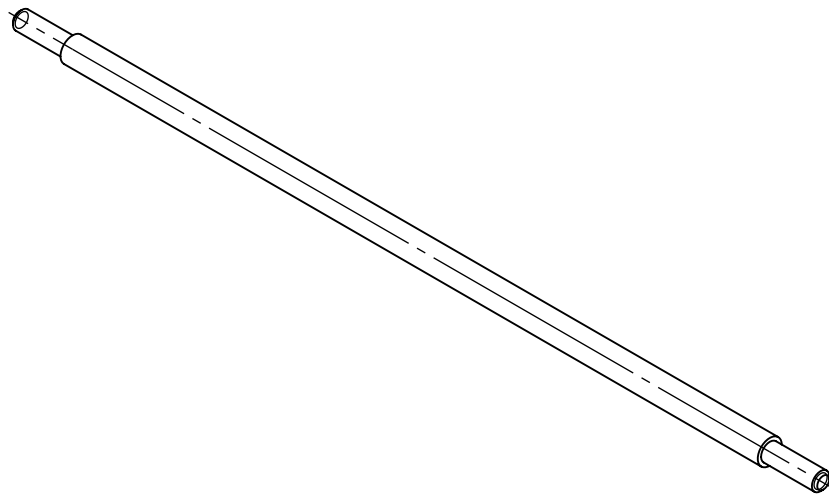
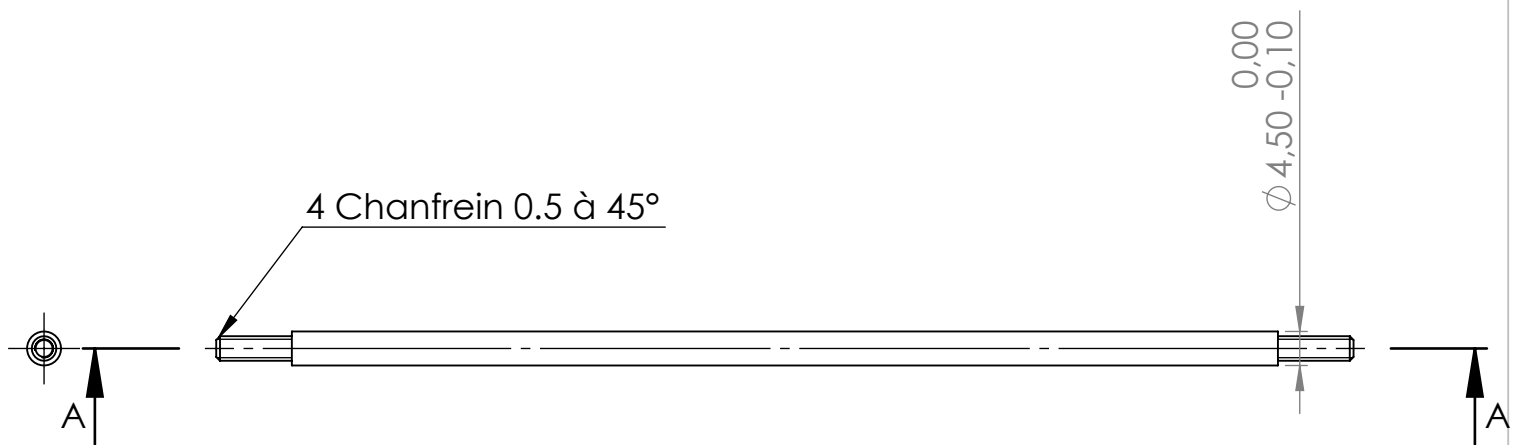
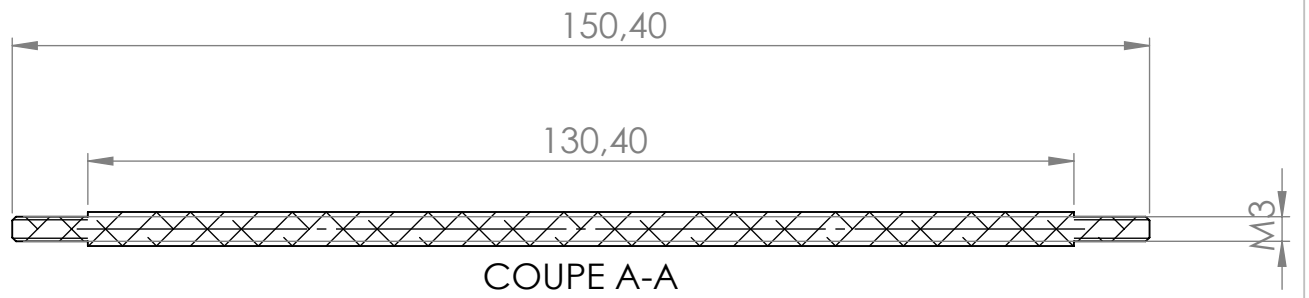
Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		V _c	n	f	f _z	V _f	ap _x aa	ap _z ar	T
Dressage de la face avant	outil à dresser								
Contournage profil extérieur en ébauche	outil à contourner								
filetage	outil à fileter								

PHASE 10-B	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Tige 50	Matière: Acier C38		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: Ø4.5 x 51			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/25			

SCHEMA DE LA PIECE:



Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		V _c	n	f	f _z	V _f	ap _x aa	ap _z ar	T
Contournage profil extérieur en ébauche	Outil à contourner								
filetage	outil à fileter								



12	2	Tige (140)	Allu (AU4G)	
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation



A4

Ech. 1:1

Projet : SAE 1.3

Auteur : Equipe 8

Resp. : VG

Groupe : E

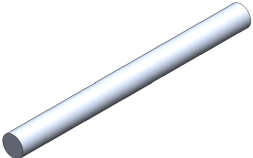
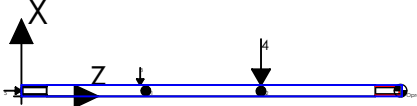
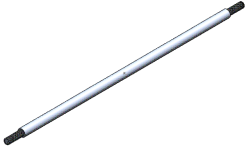
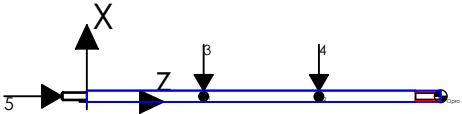
Le : 08/12/2025

université
PARIS-SACLAY

IUT DE CACHAN



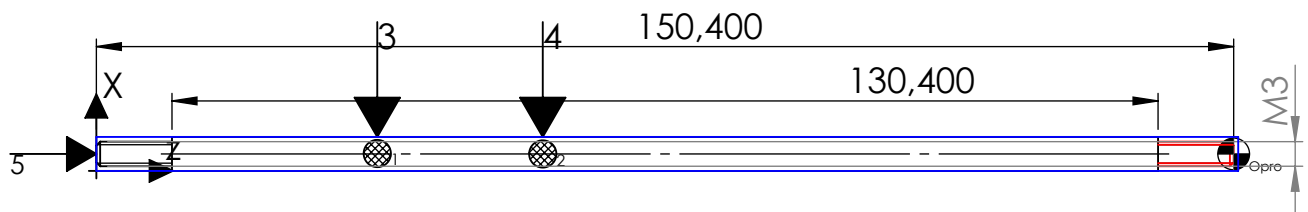
GMP

GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Tige (140)		Matière: Acier C38	
Ensemble: Table de levage		Brut: Ø4.5 x 151	
Auteur: Equipe 8		Date: 17/12/25	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
00	Brut Ø4.5 x 151		
10-A	Tournage Dressage- Contournage- Filletage extérieur- Chainfreinage		
10-B	Tournage Contournage- Filletage extérieur- Chainfreinage		

PHASE 10-A	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		

Élément: Tige 140	Matière: Acier C38	université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN
Ensemble: Table de levage	Brut: Ø4.5 x 151	
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/25	

SCHEMA DE LA PIECE:

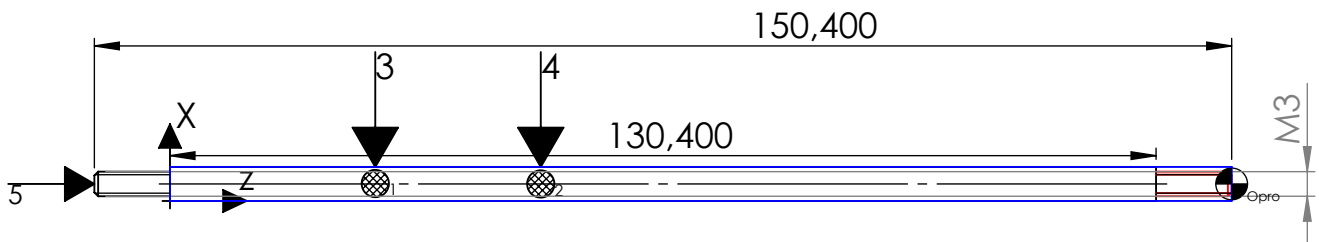


Note:
Décalage de 0.6mm entre Opro et le brut

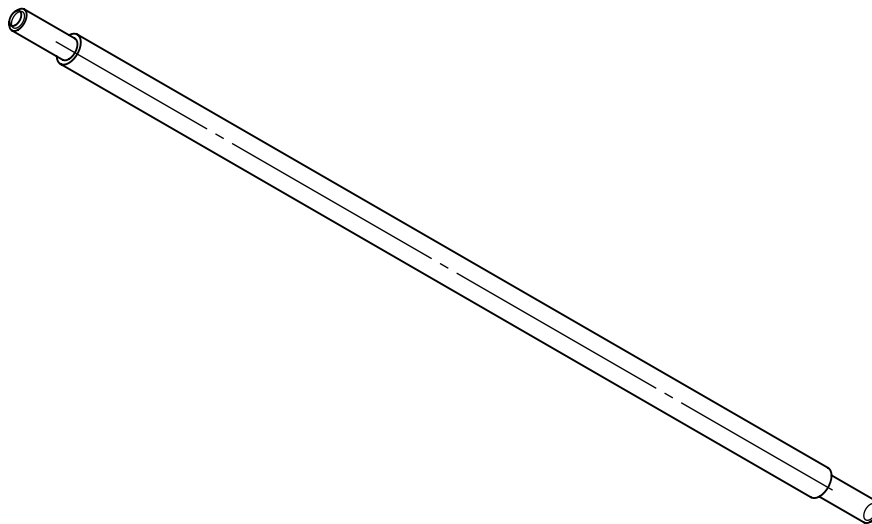
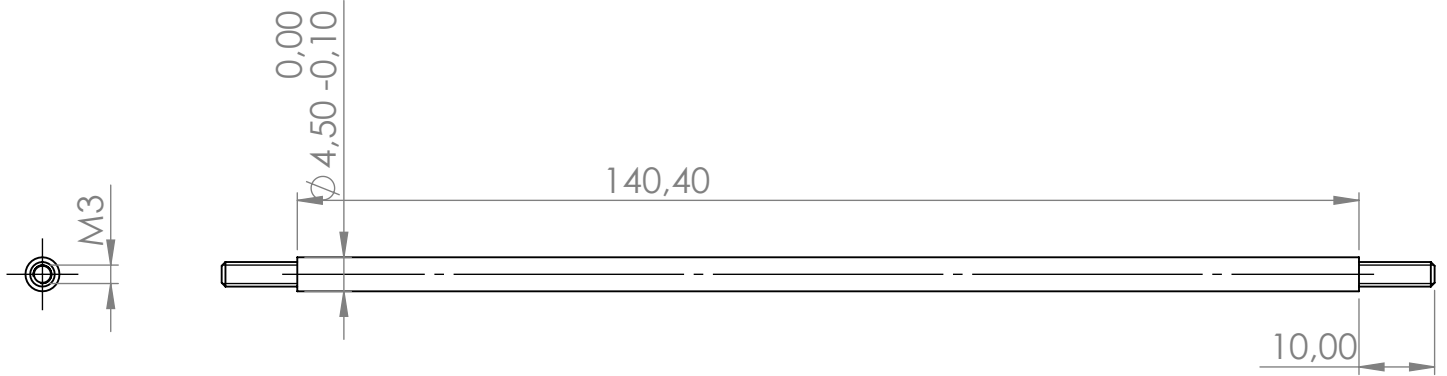
Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Dressage de la face avant	Outil à charioter								
Contournage profil extérieur en ébauche	Outil à charioter								
Filetage	Outil à fileter								

PHASE 10-B	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Tige 140	Matière: Acier C38		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: Ø4.5 x 151			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/25			

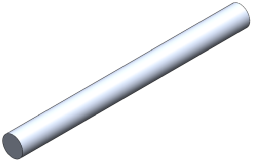
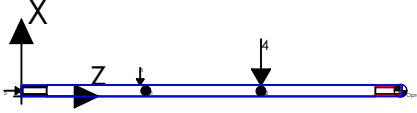
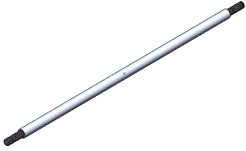
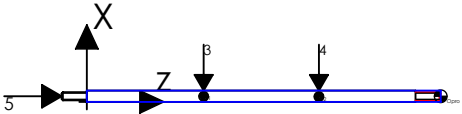
SCHEMA DE LA PIECE:



Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		V _c	n	f	f _z	V _f	ap _x aa	ap _z ar	T
Contournage profil extérieur en ébauche	Outil à charioter								
Filtage	Outil à fileter								



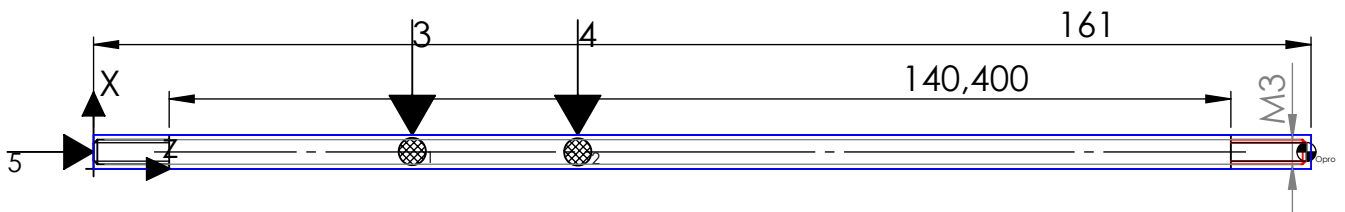
11	3	Tige (160)	Acier (C38)	
Repère	Nb	Désignation	Matière	Observation
 A4 Ech 1:1	Projet : SAE 1.3 Auteur : Equipe 8		Groupe : E	
	Resp. : VG		Le : 08/12/2025	
Produit d'éducation SOLIDWORKS – A titre éducatif uniquement.			 IUT DE CACHAN 	

GAMME - NOMENCLATURE DES PHASES		Bureau des Méthodes	1 1
APEF		DEFINITIVE	
Elément: Tige (160)		Matière: Acier C38	
Ensemble: Table de levage		Brut: Ø4.5 x 161	
Auteur: Equipe 8		Date: 17/12/25	
		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
N° PH	Désignation de la phase Opérations réalisées	Vue(s) 2D MIP - surfaces obtenues	Vue(s) 3D
00	Brut Ø4.5 x 161		
10-A	Tournage Dressage- Contournage- Filletage extérieur- Chainfreinage		
10-B	Tournage Contournage- Filletage extérieur- Chainfreinage		

PHASE 10-A	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		

Élément: Tige 160	Matière: Acier C38	université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN
Ensemble: Table de levage	Brut: Ø4.5 x 161	
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/25	

SCHEMA DE LA PIECE:

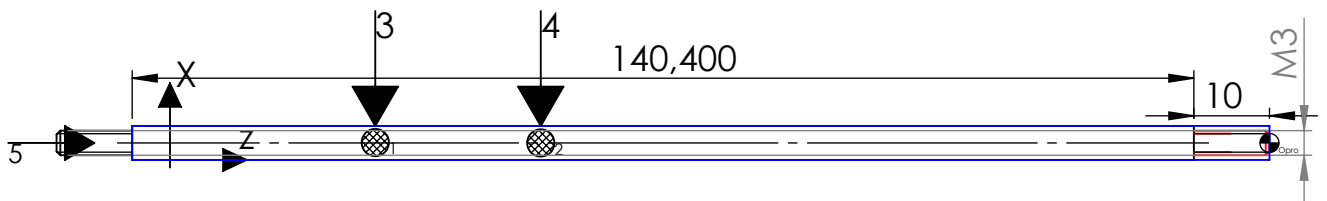


Note:
Décalage de 0.6mm entre Opro et le brut

Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Dressage de la face avant	Outil à charioter								
Contournage profil extérieur en ébauche	Outil à Charioter								
Filetage extérieur	Outil à fileter								

PHASE 10-B	CONTRAT DE PHASE		Bureau des Méthodes	1 1
	APEF	DEFINITIVE		
Élément: Tige 160	Matière: Acier C38		université PARIS-SACLAY <hr/> IUT DE CACHAN	
Ensemble: Table de levage	Brut: Ø4.5 x 161			
Auteur: Equipe 8	Date: 17/12/25			

SCHEMA DE LA PIECE:



Désignation des opérations	Outils	Paramètres de coupe							
		Vc	n	f	fz	Vf	apx aa	apz ar	T
Contournage profil extérieur en ébauche	Outil à charioter								
Filetage extérieur	Outil à fileter								

Gamme de contrôles des pièces spécifiques			
Rep	Pièce(s) contrôlée(s)	Outil(s) utilisé(s) pour le/les contrôle(s)	Dimensions vérifiées
1	Toutes les tiges	Pied à coulisse/comparateur	- Diamètre des axes - Cylindricité des axes (comparateur) - Longueur des axes
2	Petit bras	Pied à coulisse/Projecteur de profil/Machine à mesurer tridimensionnelle	- Diamètre des trous - Cylindricité des trous - Localisation des trous - Distances entre les trous
3	Bras arriere	Pied à coulisse/Projecteur de profil/Machine à mesurer tridimensionnelle	- Diamètre des trous - Cylindricité des trous - Localisation des trous - Distances entre les trous
4	Bras losange	Pied à coulisse/Projecteur de profil/Machine à mesurer tridimensionnelle	- Diamètre des trous - Cylindricité des trous - Localisation des trous - Distances entre les trous
5	Bati	Pied à coulisse/Projecteur de profil/Machine à mesurer tridimensionnelle	- Diamètre des trous - Cylindricité des trous - Localisation des trous - Distances entre les trous
6	Chariot	Pied à coulisse/Projecteur de profil/Machine à mesurer tridimensionnelle	- Diamètre des trous - Cylindricité des trous - Localisation des trous - Distances entre les trous
7	Plateforme	Pied à coulisse/Projecteur de profil/Machine à mesurer tridimensionnelle	- Diamètre des trous - Cylindricité des trous - Localisation des trous - Distances entre les trous

NOMENCLATURE

TITRE

Equipe : Equipe 8

Groupe : E

Eléments spécifiques

Rep	Désignation	Nb	Matériau Traitement / Protection	Procédé de fabrication	Observations (Définition du brut, dimensions des bruts, volume et masses pour la fonderie, caractéristiques mécaniques...)
1	Bati	1	Alluminium (AU4G)	Fraisage / Percage	
6	Bras (petit)	1	Acier (C38)	Fraisage / Percage	
8	Bras losange	2	Acier (C38)	Fraisage / Percage	
7	Bras arriere	2	Acier (C38)	Fraisage / Percage	
5	Chariot	1	Alluminium (AU4G)	Fraisage / Percage	
9	Plateforme	1	Alluminium (AU4G)	Fraisage / Percage	
10	Tige(50)	1	Acier (C38)	Tournage	
12	Tige(140)	2	Acier (C38)	Tournage	
11	Tige(160)	3	Acier (C38)	Tournage	

Eléments du commerce normalisés

Rep	Désignation / Référence	Nb	N° de norme	Traitement	Observations (caractéristiques ...)
4	Vis CHC M4-12	6	NF EN ISO 25.125		Qualité 6.6
14	Vis CHC M4-16	4	NF EN ISO 25.125		Qualité 6.6
13	Ecrou H M4	10	NF E 25-401		

Eléments du commerce NON normalisés

Rep	Désignation	Nb	Fournisseur	Référence	Observations (caractéristiques, dimensions, particularités ...)
2	Rail	1	IGUS	?	
3	Patin	2	IGUS		