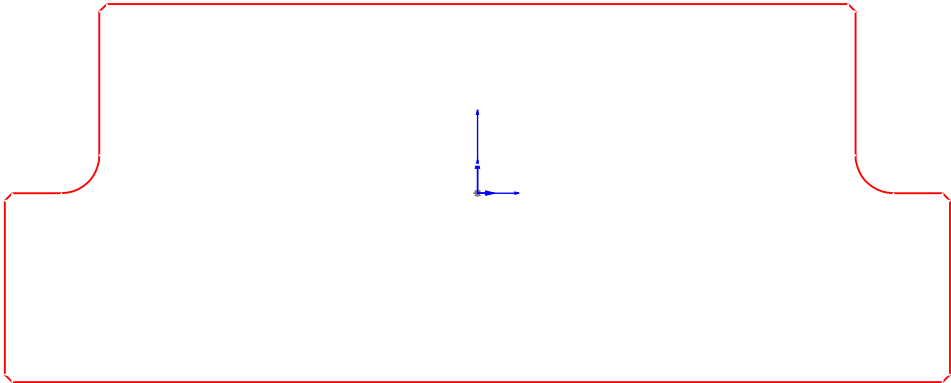


CONTRAT DE PHASE Phase 10	Ensemble	Presse pneumatique	DT 5	1 4
	Pièce	Guide presse		
	Matière	Al Cu 4 Pb Mg		
DÉCOUPAGE LASER	Série	100	Nom Candidat	
	Programme			
	Fichier		Date	

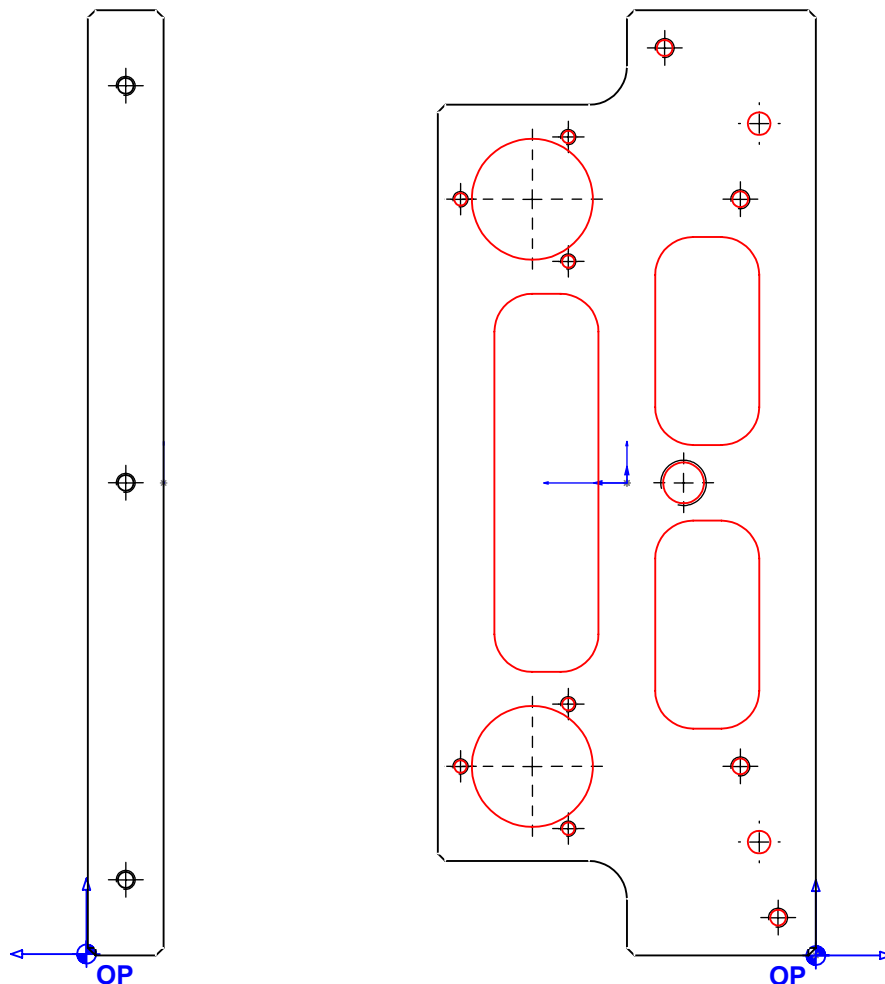


	Porte-Pièce	Temps Total de Coupe	0	min
		Temps Total Improductif	0	min
		Temps de Montage	0	min
		Temps Total de Phase	0	min

OPÉRATIONS	OUTILS	Vc m/min	P Watts				
Découpe laser							

CONTRAT DE PHASE Phase 20	Ensemble	Presse pneumatique	DT 5	2 4
	Pièce	Guide presse		
	Matière	Al Cu 4 Pb Mg		
FRAISAGE ROSILIO C1065-H	Série	100		
	Programme	% 2022	Nom	Candidat
	Fichier		Date	

S/Phase A



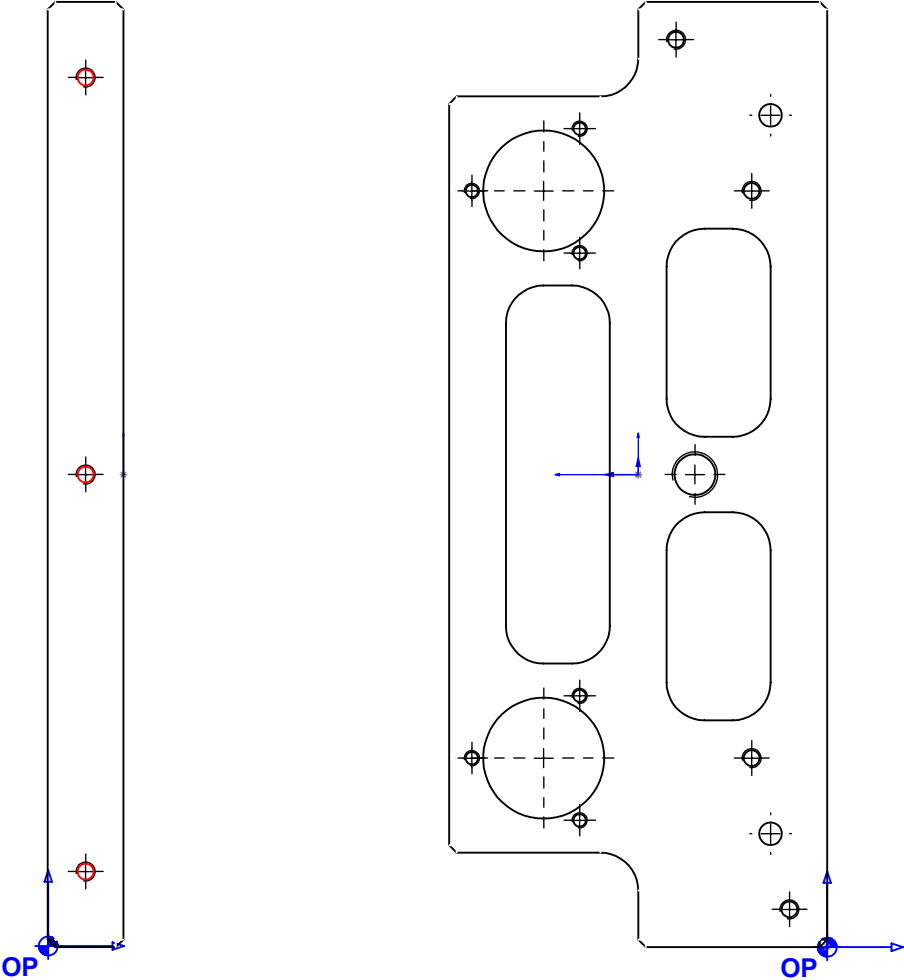
	Porte-Pièce: Montage dédié	Temps Total de Coupe	0	min
		Temps Total Improductif	0	min
		Temps de Montage	0	min
		Temps Total de Phase	0	min

OPÉRATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Ébaucher PROFIL 1	Fraise ébauche pas fin 3 dents série normale DIN 844K D = 18 TITEX D 3228*18	120	2122	0.1	637	8	8
b) Ébaucher PROFIL 2 (x2)						8	8
c) Ébaucher PROFIL 3 (x2)						8	8
d) Pointer+chanfreiner TROU 4 (x6)	Foret à Pointer 90° d = 6 TITEX A 1114*6	60	3183	0.06	191	1	1
e) Pointer+chanfreiner TROU 5 (x4)						1	1
g) Pointer+chanfreiner TROU 7 (x2)						1	1
h) Pointer+chanfreiner TROU 8	Foret à Pointer 90° d = 16 TITEX A 1114*16	60	1194	0.16	191	2	2
i) Percer TROU 4 (x6)	Foret long HSS DIN 340 118° d = 3,3 TITEX A 1513*3,3	60	5787	0.03	174	3	3
j) Percer TROU 5 (x4)	Foret long HSS DIN 340 118° d = 4,2 TITEX A 1513*4,2	60	4547	0.04	182	5	5
l) Percer TROU 7 (x2)	Foret long HSS DIN 340 118° d = 5,8 TITEX A 1513*5,8	60	3293	0.06	198	6	6
m) Percer TROU 8)	Foret HSS DIN 1897 118° extracourt d = 10,25 TITEX A 1111*10,25	60	1863	0.1	186	7	7

CONTRAT DE PHASE Phase 20	Ensemble	Presse pneumatique		DT 5	3 4		
	Pièce	Guide presse					
	Matière	Al Cu 4 Pb Mg					
FRAISAGE ROSILIO C1065-H	Série	100		Nom	Candidat		
	Programme	% 2022		Date			
	Fichier						
S/Phase A suite							
	Porte-Pièce: montage dédié		Temps Total de Coupe Temps Total Improductif Temps de Montage Temps Total de Phase			min min min min	
OPÉRATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
n) Finir PROFIL 1	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 18	120	2122	0.03	255	9	9
o) Finir PROFIL 2 (x2)	TITEX D 2249*18					9	9
p) Aléser TROU 7 (x2)	Alésoir, CM1, hélice à gauche 7°, DIN 208 D = 6	18	955	0.12	115	10	10
	TITEX F 4152*6						
q) Tarauder TROU 4 (x6)	Taraud court, entrée C, rainures droites, hélice à droite, DIN 352 M4	13	1035	0.7	724	11	11
	TITEX B 1131*M4						
r) Tarauder TROU 5 (x4)	Taraud en carbure, entrée C, hélice à droite M5	13	828	0.8	662	12	12
	TITEX B 1276*M5						
t) Tarauder TROU 8	Taraud, entrée C, hélice à droite DIN 376 M12	13	345	1.75	603	13	13
	TITEX B 1331*M12						
u) Finir PROFIL 3 (x2)	À déterminer					14	14

CONTRAT DE PHASE Phase 20	Ensemble	Presse pneumatique	DT 5	4 4
	Pièce	Guide presse		
	Matière	Al Cu 4 Pb Mg		
FRAISAGE ROSILIO C1065-H	Série	100	Nom Candidat	
	Programme	% 2022		
		Fichier		Date

S/Phase B



	Porte-Pièce: montage dédié	Temps Total de Coupe Temps Total Improductif Temps de Montage Temps Total de Phase	min min min min
--	----------------------------	---	--------------------------

OPÉRATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
f) Pointer+chanfreiner TROU 6 (x3)	Foret à Pointer 90° d = 6 TITEX A 1114*6	60	3183	0.06	191	1	1
k) Percer TROU 6 (x3)	Foret long HSS DIN 340 118° d = 4,2 TITEX A 1513*4,2	60	4547	0.04	182	5	5
s) Tarauder TROU 6 (x3)	Taraud en carbure, entrée C, hélice à droite M5 TITEX B 1276*M5	13	828	0.8	662	12	12