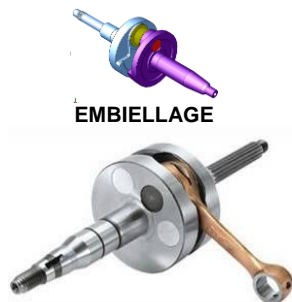


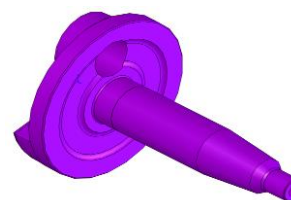
Ensemble :



EMBIELLAGE

# FICHE DE PREPARATION PHASE 400

Pièce :



Vilebrequin droit

Machine :  
HAAS EC300

N° de programme :

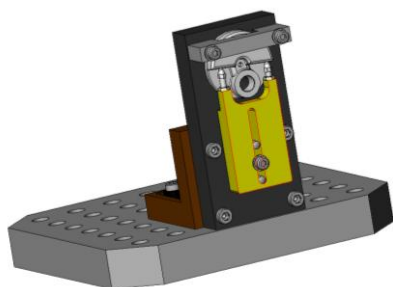
TPM :

Tps usinage unitaire :

## Point de référence machine



G54	G55
PREF X = à renseigner par le centre	DEC X = à renseigner par le centre
PREF Y = à renseigner par le centre	DEC Y = à renseigner par le centre
PREF Z = à renseigner par le centre	DEC Z = à renseigner par le centre

## Porte pièce



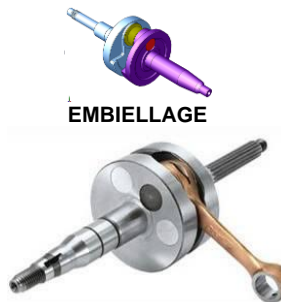
## Observations :

Mise en position :  
Appui Plan  
Centrage court  
Appui ponctuel

Plan	Désignation d'outil	T	D	X/R	Z / L	DR	DL
	FORET A POINTER ø5	<b>T1</b>	<b>D1</b>	à renseigner par le candidat	à renseigner par le candidat	0	0
	FORET Ø15,7	<b>T2</b>	<b>D2</b>	à renseigner par le candidat	à renseigner par le candidat	0	0

DT 6A/8

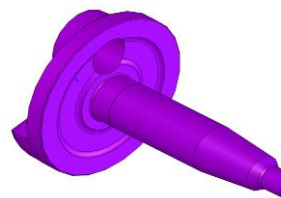
Ensemble :



EMBIELLAGE

# FICHE DE PREPARATION PHASE 400

Pièce :






Vilebrequin droit

Machine :  
HAAS EC300

N° de programme :

TPM :

Tps usinage unitaire :

Plan	Désignation d'outil	T	D	X/R	Z / L	DR	DL
	FRAISE Carbure Ø14	<b>T3</b>	<b>D3</b>	à renseigner par le candidat	à renseigner par le candidat	0	0
	FRAISE A CHANFREINER Ø20	<b>T4</b>	<b>D4</b>	à renseigner par le candidat	à renseigner par le candidat	0	0
	FORET Ø3,4	<b>T5</b>	<b>D5</b>	à renseigner par le candidat	à renseigner par le candidat	0	0

DT 6B/8