
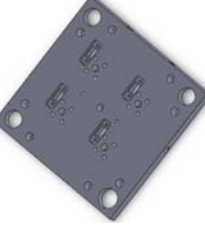


Pièce	EMPREINTE RAPPORTEE « DECHET »		Repère	9
N° de Phases	PHASES		Temps de préparation et d'usinage	
100	FRAISAGE CONVENTIONNEL 101. Cubage ébauche et ½ finition de la pièce		1,5h	
200	RECTIFICATION PLANE 201. Surfaçage finition des faces		1h	
300	FRAISAGE COMMANDE NUMERIQUE 301. Pointage des 3 trous d'éjecteur 302. Perçage/alésage des 2 trous d'éjecteur « déchet » 303. Perçage/alésage du trou d'éjecteur « carotte » 304. Fraisage du canal longitudinal d'injection		1h	
400	FRAISAGE CONVENTIONNEL 401. Pointage /perçage/taraudage des 2 trous de fixation		0,5h	
500	ASSEMBLAGE/ PERCAGE/AJUSTAGE 501. Assemblage /Ajustage de l'empreinte « déchet » avec les 4 empreintes « produit » dans la poche de la plaque porte empreintes inférieures			

Pièce	BROCHE		Repère	19
N° de Phases	PHASES		Temps*** de préparation et d'usinage pour les 4 broches	
100	FRAISAGE CONVENTIONNEL Surfaçage/Cubage de la pièce 123 x 38,5 x 13		1,5h	
200	FRAISAGE CONVENTIONNEL Fraisage des faces pour cotes 116 x 19,5 x 11		2h	
300	FRAISAGE CONVENTIONNEL Fraisage de l'extrémité avec cotes 35 – 10 et 1°		1,5h	
400	FRAISAGE CONVENTIONNEL Fraisage de l'extrémité avec cotes 20 – 7,5 et 6°		1,5h	
500	FRAISAGE CONVENTIONNEL Fraisage du tenon de 5,65		1h	
600	FRAISAGE CONVENTIONNEL Fraisage du tenon de 2,5 Fraisage du chanfrein de l'extrémité de 2,5		2h	
700	FRAISAGE CONVENTIONNEL Fraisage des 4 chanfreins de l'embase		1h	
800	FRAISAGE CONVENTIONNEL Pointage/Perçage/Lamage des 2 trous sur l'embase		1h	
900	CONTROLE		1,5h	
1000	ASSEMBLAGE/AJUSTAGE Assemblage des 4 broches sur la contre plaque		1h	

*** Les 4 broches sont usinées en série

Pièce	CONTRE PLAQUE INFERIEURE		Repère	15
N° de Phases	PHASES		Temps de préparation et d'usinage	
100	FRAISAGE COMMANDE NUMERIQUE 101. Pointage / perçage / Alésage/lamage des 4 trous 1 à 4 pour les douilles lisses		1,5h	
200	FRAISAGE COMMANDE NUMERIQUE 201. Fraisage ébauche / finition des 4 poches rectangulaires 202. Pointage • des 4 trous 5 à 8 d'éjecteur de remise à zéro • des 4 trous 9 à 12 pour le passage de vis • des 4 trous 36 à 39 de passage du fil pour électro érosion • des 16 trous 13 à 28 pour les éjecteurs « produits » • des 2 trous 29-30 pour les éjecteurs « déchet » • du trou 31 pour l'éjecteur « carotte » • des 4 trous 32 à 35 pour les séparateurs de refroidissement • des 4 fois 2 trous 40-41 de fixation des broches 203. Perçage des 4 trous 5 à 8 pour les éjecteurs de remise à zéro 204. Perçage des 4 trous 9 à 12 pour le passage de vis 205. Perçage des 4 trous 36 à 39 de passage du fil pour électro érosion 206. Perçage des 16 trous 13 à 28 pour les éjecteurs de « produit » 207. Perçage des 2 trous 29-30 pour les éjecteurs « déchet » 208. Perçage du trou 31 pour l'éjecteur « carotte » 209. Perçage/taraudage 32 à 35 des 4 trous pour les séparateurs de refroidissement 210. Perçage/taraudage des 4 fois 2 trous 40-41 de fixation des broches		4h	
300	ELECTRO EROSION A FIL 301. Découpe des 4 formes rectangulaires		4h	
400	CONTROLE 401. Contrôle dimensionnelle des 4 découpes rectangulaires		1h	
500	FRAISAGE CONVENTIONNEL 501. Pointage /perçage borgne des 2 trous de canaux de refroidissement sur A		1,5h	
600	FRAISAGE CONVENTIONNEL 601. Pointage /perçage borgne du trou C de canal de refroidissement sur B		1h	
700	FRAISAGE CONVENTIONNEL 701. Pointage /contre perçage débouchant des 2 trous de canaux de refroidissement sur 2		1,5h	
800	FRAISAGE CONVENTIONNEL 801. Pointage /contre perçage débouchant du trou de canal de refroidissement sur 3		1h	
900	PERCAGE/AJUSTAGE/ASSEMBLAGE 901. Contre perçage/taraudage des 6 trous de canaux de refroidissement 902. Montage des bouchons et raccords de refroidissement 903. Assemblage avec la plaque porte empreintes inférieure et empreintes rapportées 904. Assemblage avec la batterie d'éjection, les tasseaux, la semelle.		1,5h	