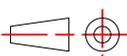


Document Technique DT1

REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	LONGUEUR(PF)	LARGEUR(PF)	EPAISSEUR(PF)
3	1	Panneau	pin	577.0	310.0	14.5
2	2	Traverse	pin	318.0	70.0	18.0
1	2	Montant	pin	695.0	70.0	18.0

ÉCHELLE 1:4	PORTE	AUTEUR	
		DEFINITION	
A4	MEUBLE DRESSOIR		00

1

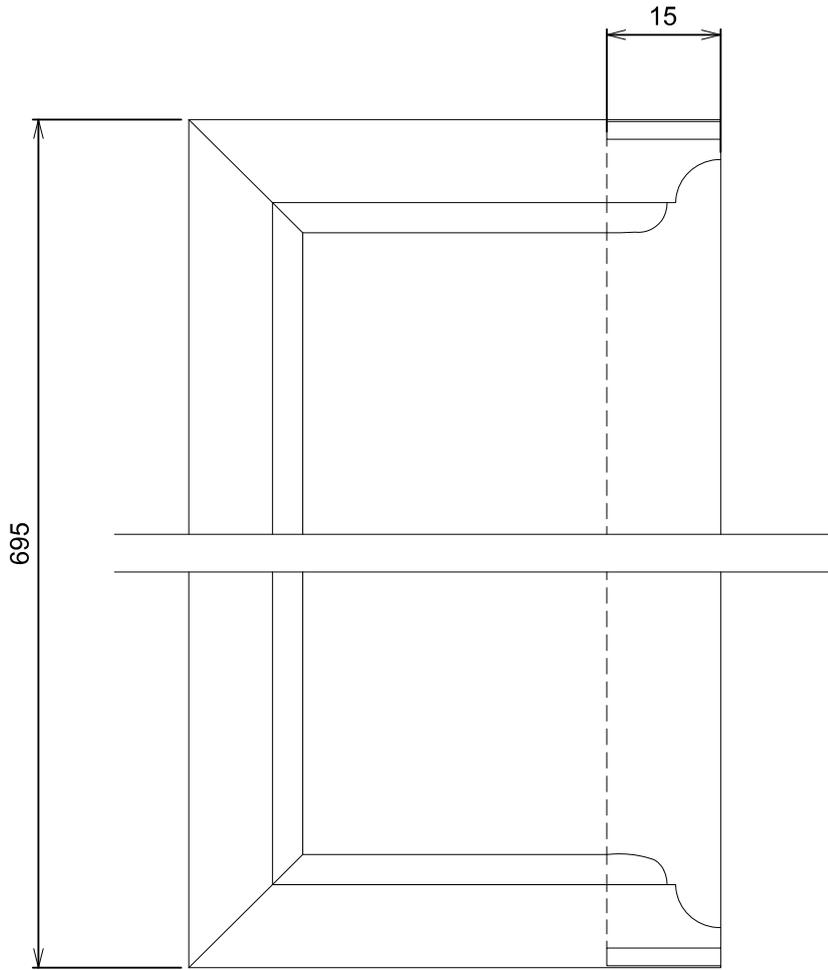
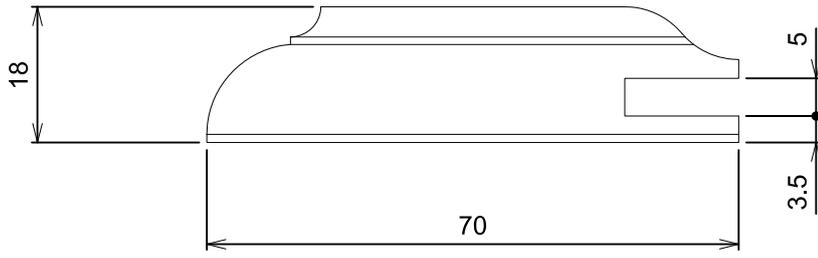
1

D

C

B

A



Tolérance générale : ± 0.6 mm

Document Technique DT2

ÉCHELLE 1:1	MONTANT	AUTEUR		
		DATE		
	TopSolid	PORTE		
A4	MEUBLE DRESSOIR			00

D

C

B

A

4

4

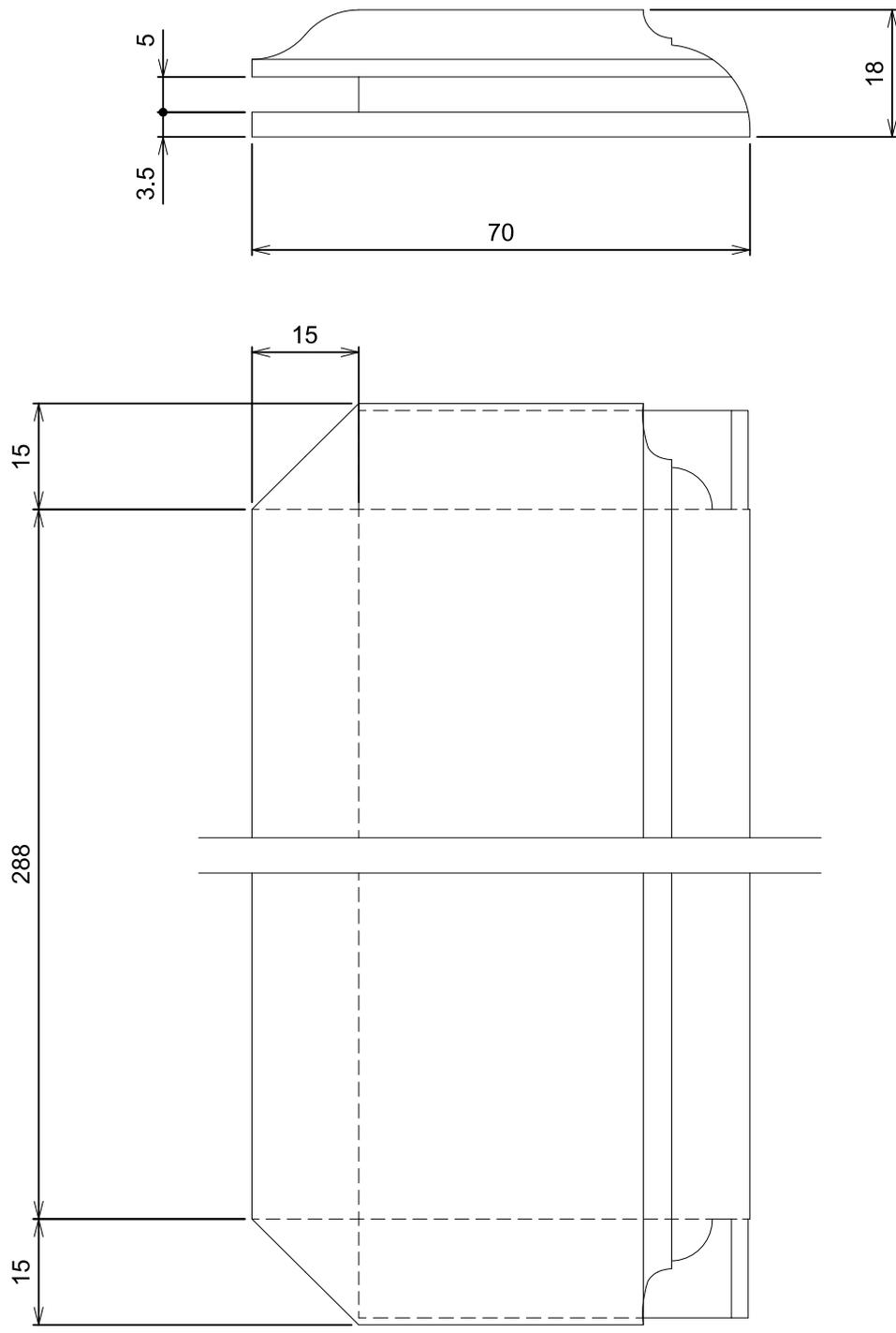
3

2

1

1

00



Tolérance générale: ± 0.6 mm

Document Technique DT3

ÉCHELLE 1:1	TRAVERSE	AUTEUR		1
		DATE		
A4	 PORTE MEUBLE DRESSOIR			
				00

D

C

B

A

D

C

B

A

4

4

3

2

1

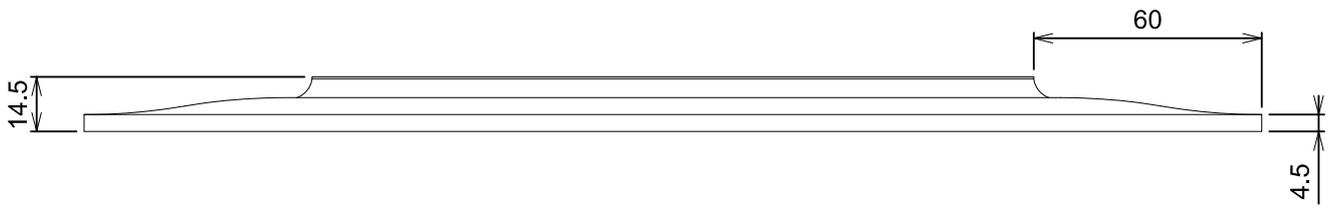
1

D

C

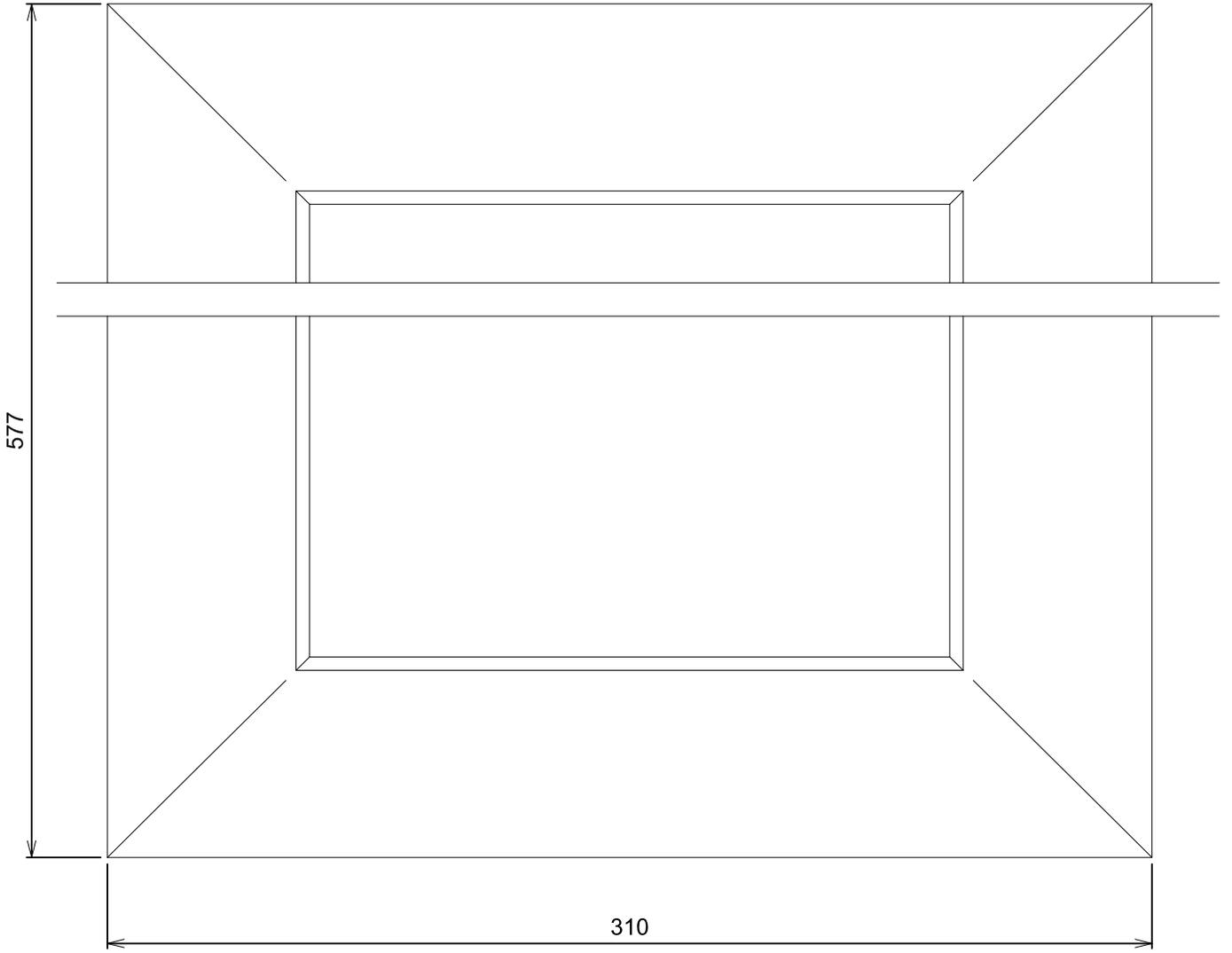
B

A



4

4



3

2

Document Technique DT4

ÉCHELLE 1:2	PANNEAU	AUTEUR		
		DATE		
	TopSolid	PORTE		
A4		MEUBLE DRESSOIR		
				00

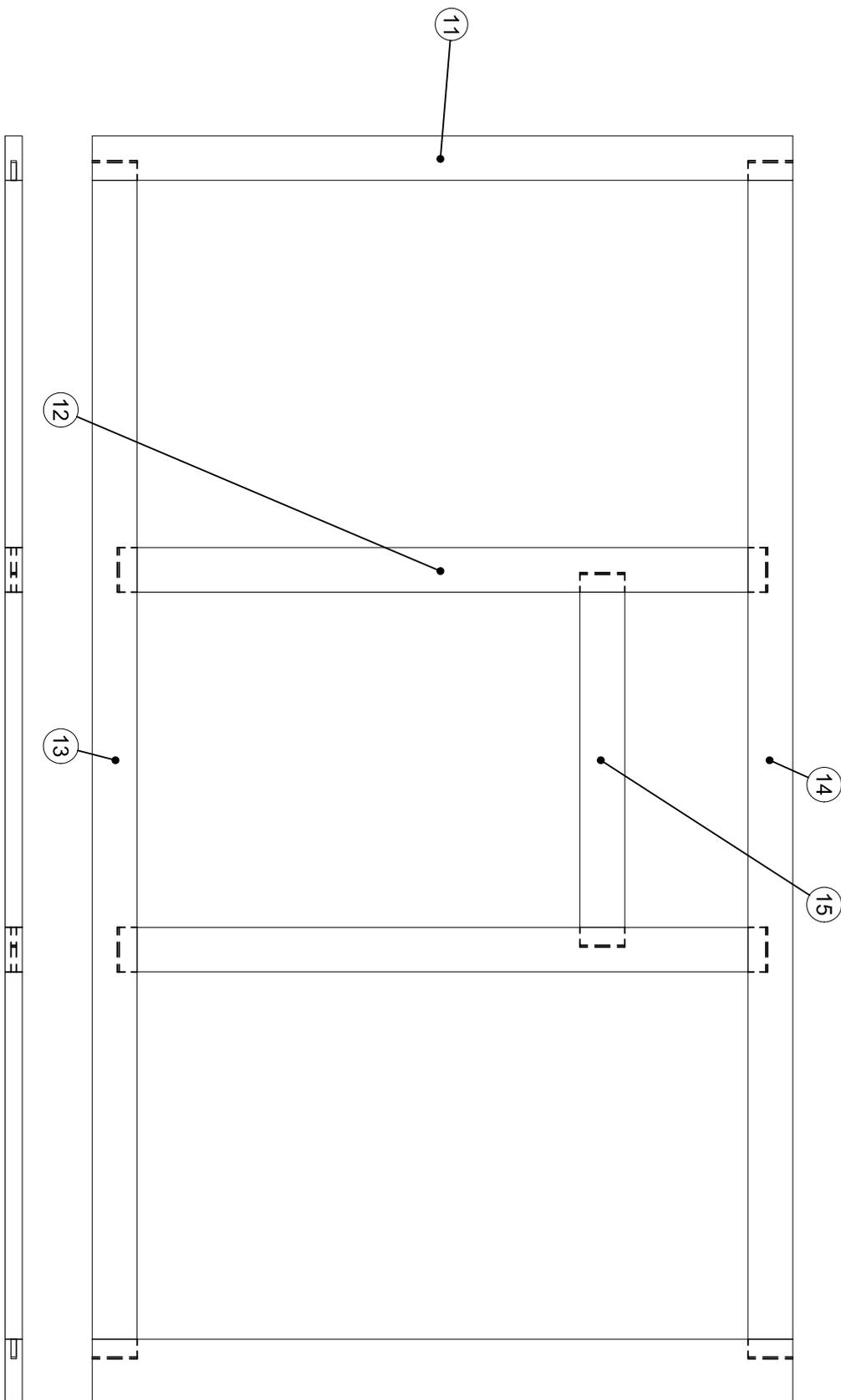
1

D

C

B

A



15	1	Traverse2	pin
14	1	Traverse haute	pin
13	1	Traverse basse	pin
12	2	Montant2	pin
11	2	Montant1	pin
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE

ECHELLE
1:5
CADRE FACADE


MEUBLE DRESSOIR

A3
 00

Document Technique DT5

H G F M D C B A

1

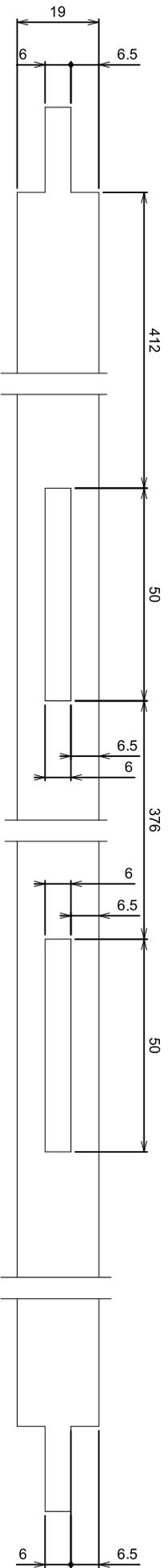
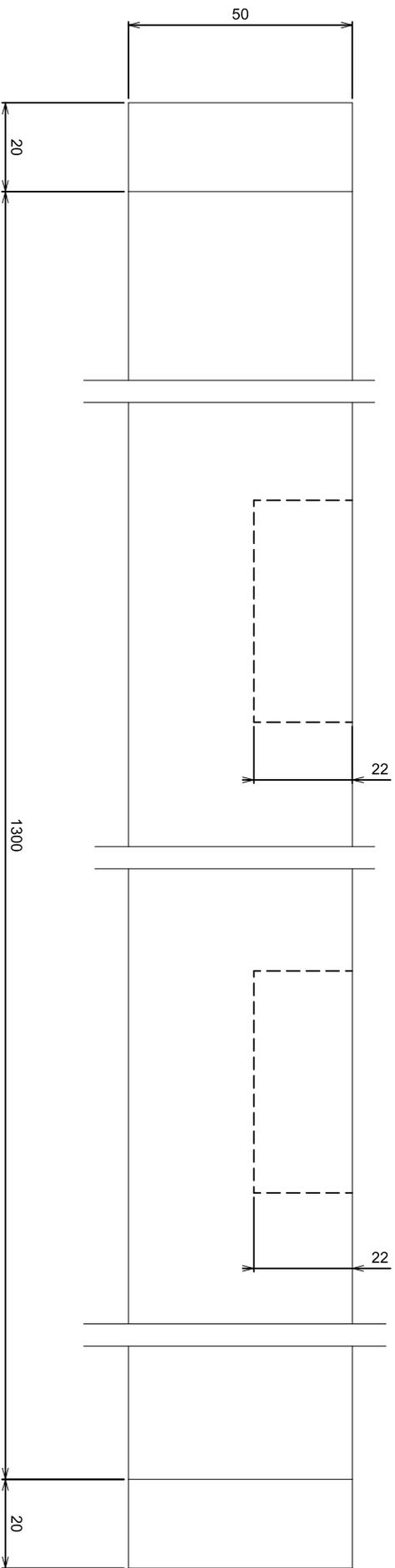
2

3

4

H G F M D C B A





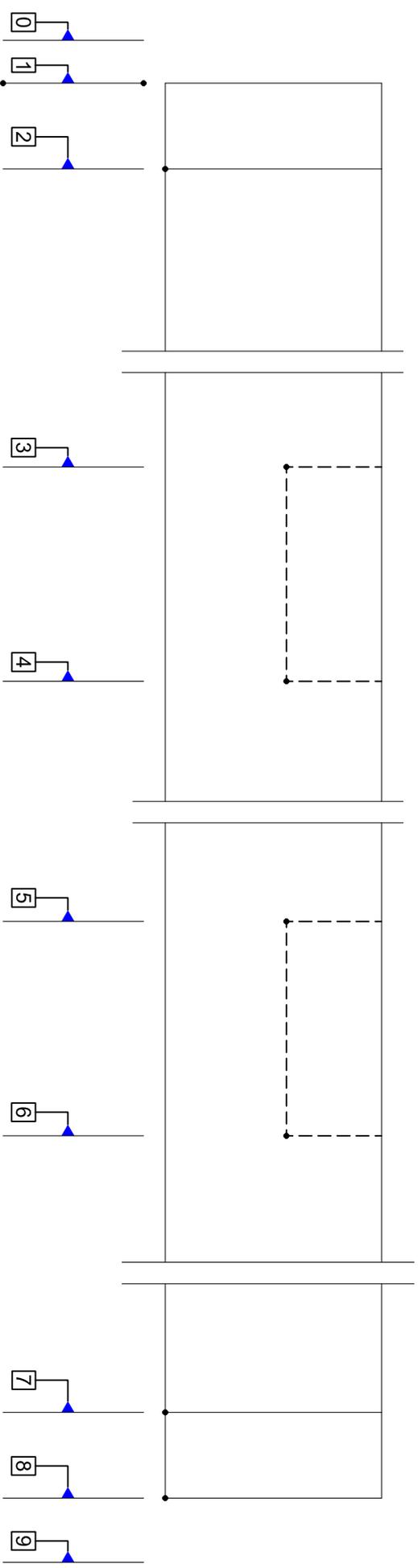
Tolérance générale: ± 0,6 mm

Document Technique DT6

Echelle		1:1		Auteur	
TopSolid		TRaverse Basse		Date	
A3		Cadre Façade		00	
		Meuble Dressoir			

H G F E D C B A

1 2 3 4



PROCESSUS DE FABRICATION

- Phase 10: Tronçonnage débit
- Phase 20: Délignage
- Phase 30: Corroyage
- Phase 40: Tenonnage simple
 - Sous phase 41 : Réalisation 1er tenon: Cf 0-1 et Cf 1-2
 - Sous phase 42: Réalisation 2nd tenon: Cf 2-7, Cf 7-8 et Cf 8-9
- Phase 50: Mortaisage simple
 - Sous phase 51 : Réalisation 1ère mortaise: Cf 2-3 et Cf 3-4
 - Sous phase 52: Réalisation 2nde mortaise: Cf 6-7 et Cf 5-6
- Phase 60: Pongage parement

Tolérance générale: ± 0,6 mm Document Technique DT7

Echelle	1:1	AUTEUR	
	TRaverse BASSE		DATE
A3	 CADRE FACADE	PROCESSUS	



MOYENS DE PRODUCTION DISPONIBLES

Moyens de production	Désignation	Intervalle de tolérance minimale de production
Dégauchisseuse	DE	1 mm
Corroyeuse	COR	0.3 mm
Scie circulaire à tronçonner	SCT	0.8 mm
Perceuse à colonne	PE	0.5 mm
Centre d'usinage 3 axes	DFCN3	0.3 mm
Centre d'usinage 5 axes	DFCN5	0.3 mm
Mortaiseuse à couteaux à positionnement numérique	MOVPN	0.5 mm
Toupie verticale à positionnement numérique	TOVPN	0.3 mm
Toupie à arbre inclinable à positionnement numérique	TOIPN	0.3 mm
Tenonneuse simple à positionnement numérique	TEPN	0.3 mm
Perceuse multi broches entraxe 32	PMB	0.5 mm
Ponceuse bande large	POL	Prise de passe mini = 0.1 mm

BASE DE DONNEES OUTILS

L'entreprise s'approvisionne chez le fournisseur LEITZ. Les choix d'outils seront donc réalisés sur la base du catalogue LEITZ fournit sous format numérique.

CORROYEUSE WEINIG VARIOMAT



Caractéristiques du moyen de production	Valeur
Hauteur de travail	8 à 120 mm
Largeur de travail	20 à 230 mm
Nombre de broches	4
Diamètre maxi pour les toupies verticales	232 mm
Diamètre maxi pour les toupies horizontales (sauf 1 ^{er} arbre inférieur)	200 mm
Fréquence de rotation	6000 trs/min
Vitesse d'avance	6 à 12 m/min en continu
Puissance du moteur pour les arbres verticaux	5 KW
Puissance du moteur pour les arbres horizontaux	4 KW

Coefficients calcul limites des cartes de contrôle

Effectif de chaque échantillon	Contrôle de la moyenne		Contrôle de l'étendue				Contrôle de l'écart type $n \leq 30$			
	Ac	As	Dc1	Dc2	Ds1	Ds2	Bc1	Bc2	Bs1	Bs2
2	2.185	1.386	0.00	4.65	0.04	3.17	0.001	2.327	0.022	1.585
3	1.784	1.132	0.06	5.06	0.30	3.68	0.026	2.146	0.130	1.568
4	1.545	0.980	0.20	5.31	0.59	3.98	0.078	2.017	0.232	1.529
5	1.382	0.876	0.37	5.48	0.85	4.20	0.135	1.922	0.311	1.493
6	1.262	0.800	0.54	5.62	1.06	4.36	0.187	1.849	0.372	1.462
7	1.168	0.741	0.69	5.73	1.25	4.49	0.233	1.791	0.420	1.437
8	1.092	0.693	0.83	5.82	1.41	4.61	0.274	1.744	0.459	1.415
9	1.030	0.653	0.96	5.90	1.55	4.70	0.309	1.704	0.492	1.396
10	0.997	0.620	1.08	5.97	1.67	4.79	0.339	1.670	0.520	1.379
11	0.932	0.591	1.20	6.04	1.78	4.86	0.367	1.640	0.543	1.365
12	0.892	0.566	1.30	6.09	1.88	4.92	0.391	1.614	0.564	1.352
13	0.857	0.544					0.412	1.591	0.582	1.340
14	0.826	0.525					0.432	1.570	0.598	1.329
15	0.798	0.506					0.450	1.552	0.613	1.320
16	0.773	0.490					0.467	1.535	0.626	1.311
17	0.750	0.475					0.482	1.520	0.637	1.303
18	0.728	0.462					0.495	1.505	0.648	1.295
19	0.696	0.450					0.508	1.492	0.658	1.288
20	0.696	0.438					0.520	1.480	0.667	1.282