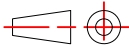
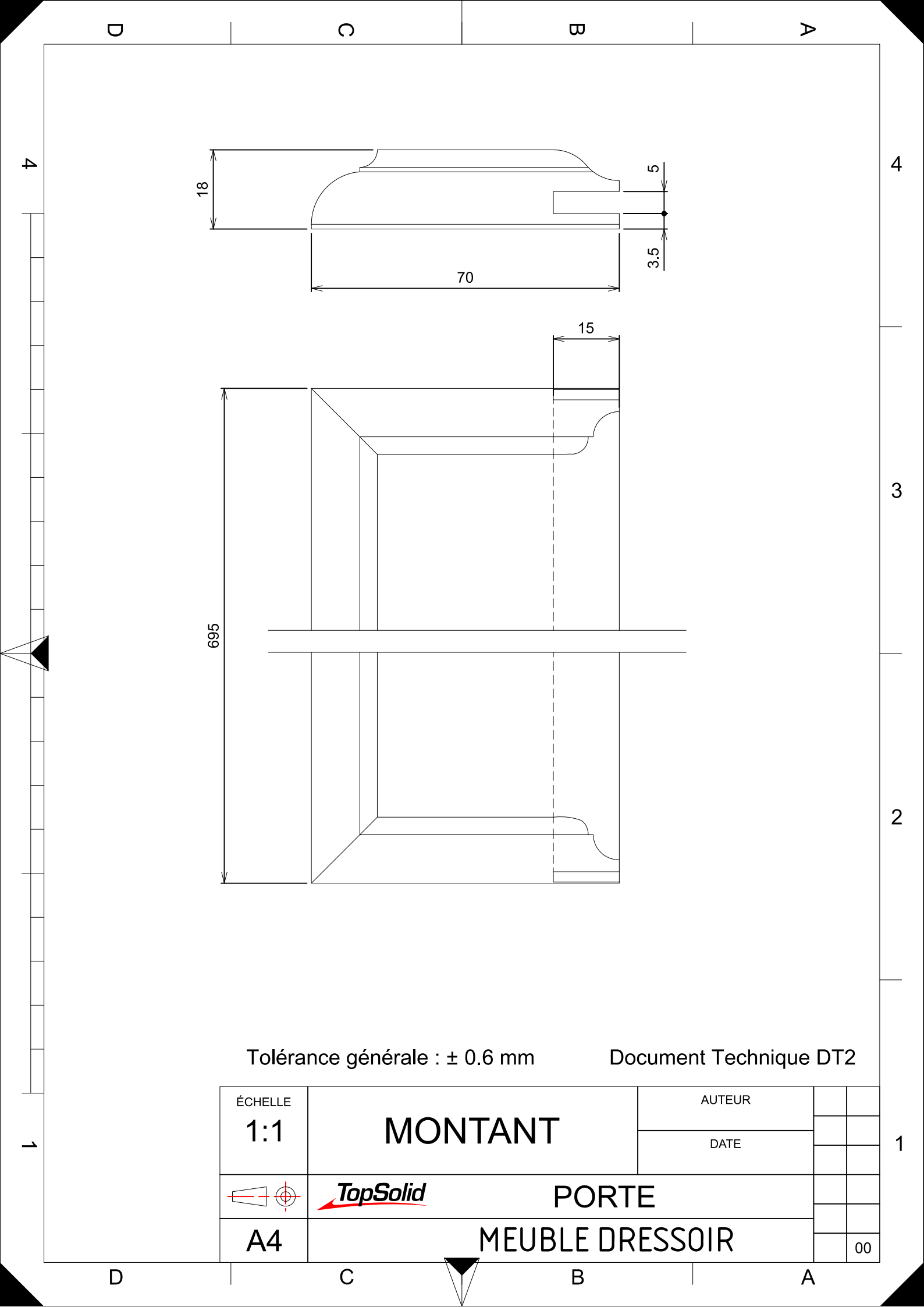


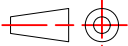
Document Technique DT1

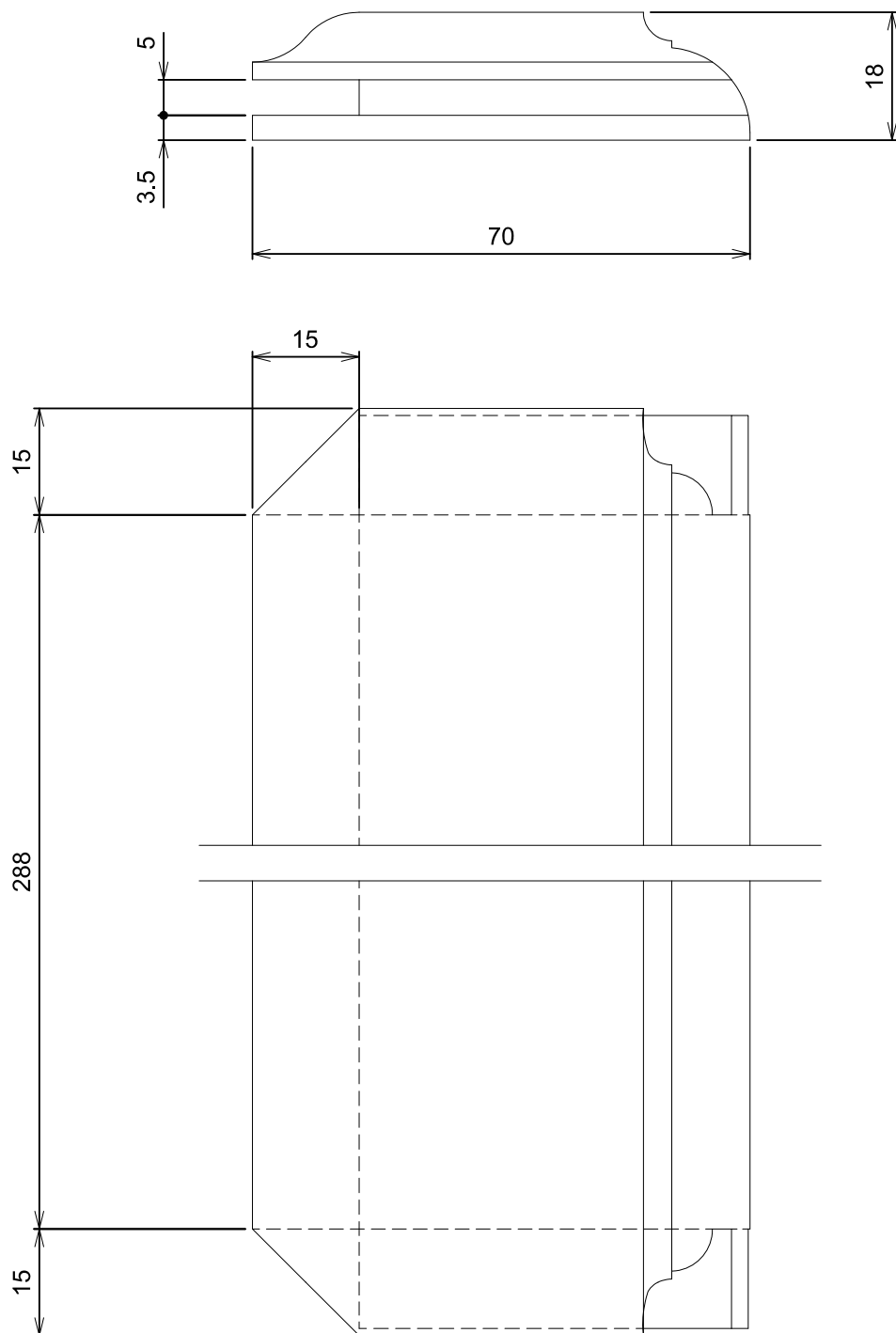
3	1	Panneau	pin	577.0	310.0	14.5		
2	2	Traverse	pin	318.0	70.0	18.0		
1	2	Montant	pin	695.0	70.0	18.0		
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	LONGUEUR(PF)	LARGEUR(PF)	EPAISSEUR(PF)		
ÉCHELLE		PORTE			AUTEUR			
1:4								
		TopSolid DEFINITION						
A4		MEUBLE DRESSOIR					00	



Tolérance générale : ± 0.6 mm

Document Technique DT2

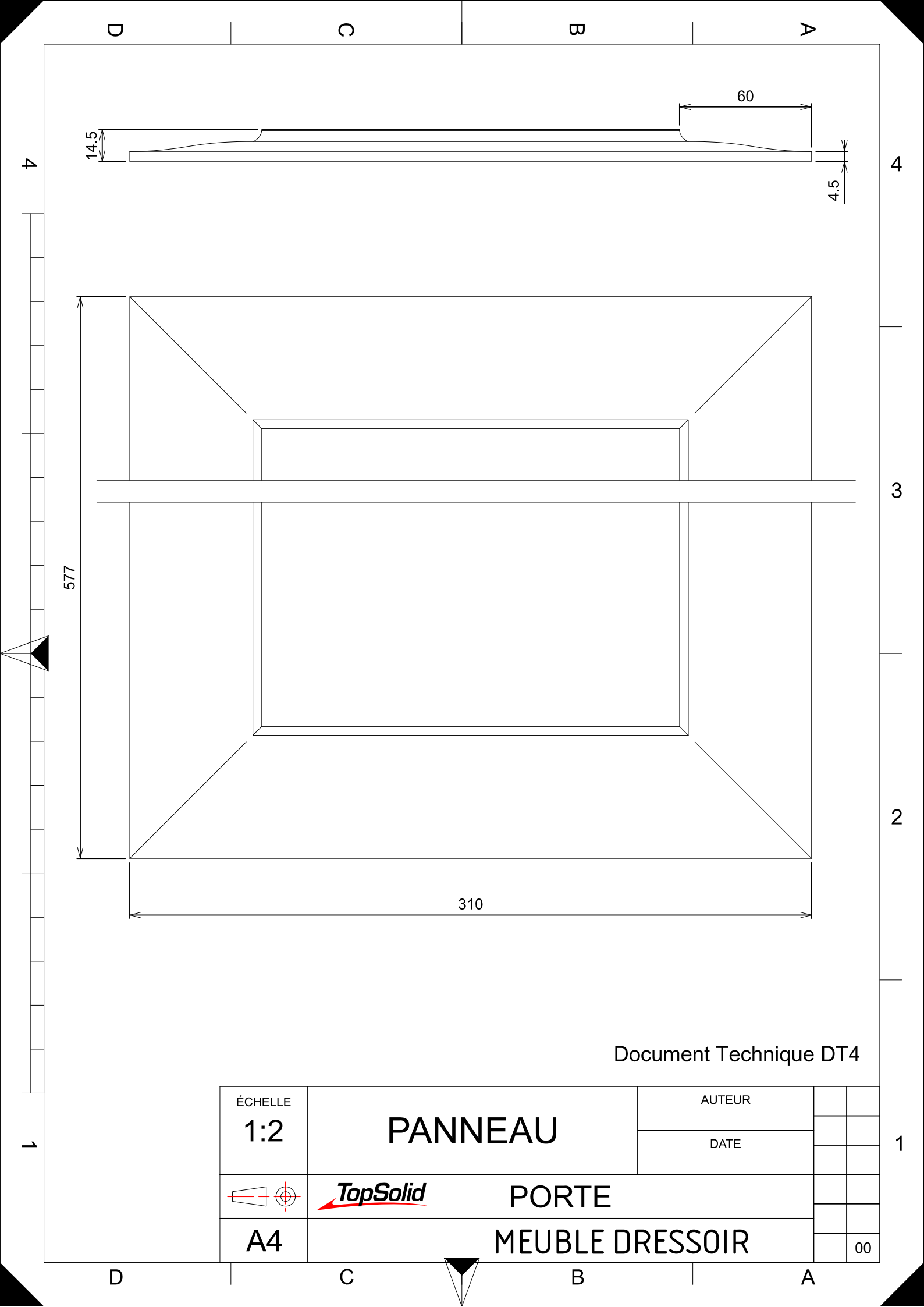
ÉCHELLE 1:1	MONTANT	AUTEUR		
		DATE		
	PORTE			
A4	MEUBLE DRESSOIR			00

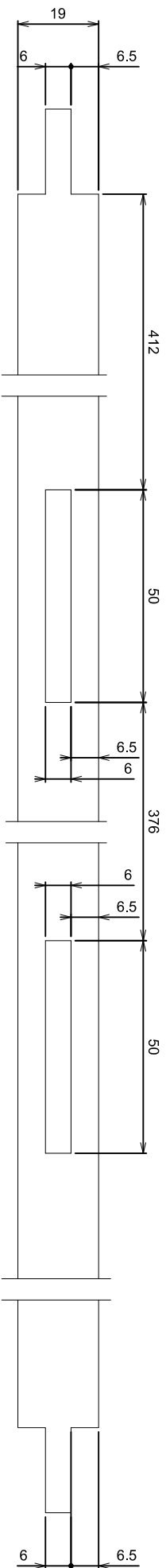
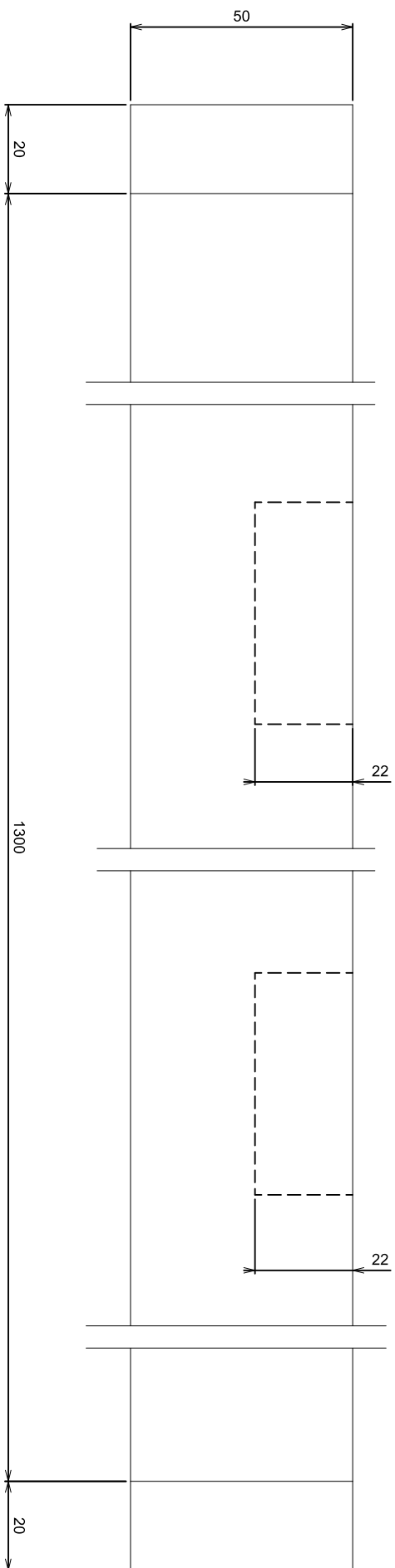


Tolérance générale: ± 0.6 mm


Document Technique DT3

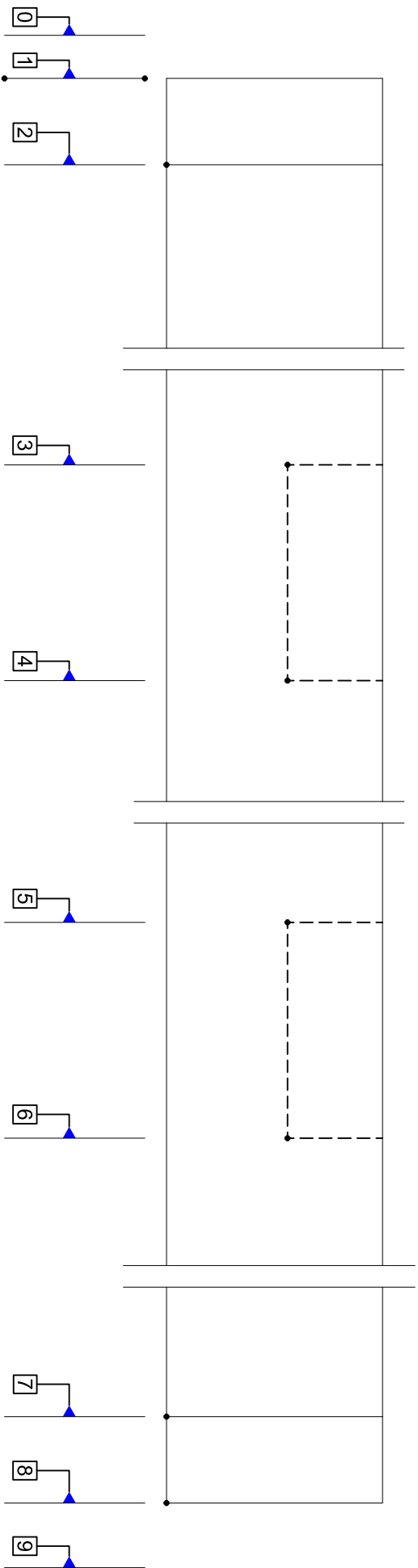
ÉCHELLE 1:1	TRAVERSE	AUTEUR		
		DATE		
A4	PORTE MEUBLE DRESSOIR			
				00






Tolérance générale: $\pm 0,6$ mm Document Technique DT6

ÉCHELLE		AUTEUR	
1:1	TRAVERSE BASSE	DATE	
	CADRE FACADE		
A3	MEUBLE DRESSOIR		



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: Ponçage parement

ÉCHELLE		AUTEUR	
1:1	TRAVERSE BASSE		
	CADRE FACADE		
A3	PROCESSUS		00

Tolérance générale: ± 0,6 mm Document Technique DT7

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

	Contrôle de la moyenne		Contrôle de l'étendue				Contrôle de l'écart type $n \leq 30$			
Effectif de chaque échantillon	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