

NOMENCLATURE DE PHASES

Ensemble	Moule Métallique pour FLOTTEUR RECTANGULAIRE		
Pièce	Plaque Porte empreintes inférieure	Repère	14
Matière	C 45	Brut	Plaque DME P30 – 36 – 2525 / 1

N° de Phases	PHASES
--------------	--------

100	FRAISAGE COMMANDE NUMERIQUE 101. Pointage des 4 trous 1 à 4 pour bagues de guidage 102. Perçage/alésage des trous 1 à 3 pour bagues de guidage 103. Perçage/alésage du trou 4 (détrompeur) pour bague de guidage
200	FRAISAGE COMMANDE NUMERIQUE 201. Fraisage ébauche de la poche 202. Fraisage finition de la poche 203. Pointage des trous de 5 à 8 204. Perçage des 4 trous 5 à 8 pour centreurs cylindriques 205. Fraisage des 4 lamages 5 à 8 pour centreurs cylindriques
300	ELECTRO EROSION A FIL 301. Découpe des 4 formes rectangulaires
400	CONTROLE 401. Contrôle dimensionnelle des 4 découpes rectangulaires
500	FRAISAGE COMMANDE NUMERIQUE 501. Pointage des trous 9 à 57 et des 4 trous pour passage du fil d'électro érosion 502. Perçage / Alésage des 4 trous 9-10-11-12 pour éjecteurs de « remise à zéro » 503. Perçage des 16 trous 13 à 28 pour éjecteurs « produit » 504. Perçage des 2 trous 29 et 30 pour éjecteurs « déchet » 505. Perçage du trou 31 pour éjecteur « carotte » 506. Perçage/lamage des 18 trous 32 à 49 pour vis de fixation des empreintes rapportées 507. Perçage/Alésage/Lamage des 4 trous 50 à 53 pour séparateurs de refroidissement 508. Lamage des 4 trous 5 à 8 pour centreurs cylindriques 509. Perçage/taraudage des 4 trous 54 à 57 pour fixation
600	PERCAGE/AJUSTAGE/ASSEMBLAGE 601. Pointage/perçage/taraudage du trou 58 pour anneau de levage 602. Assemblage temporaire des 5 empreintes rapportées dans la poche 603. Pointage par contre perçage des 18 trous 32 à 49 sur les empreintes rapportées 604. Pointage par contre perçage des 4 trous de séparateurs 50 à 53 sur les empreintes rapportées 605. Pointage par contre perçage des 19 trous d'éjecteur 13 à 31 sur les empreintes rapportées 606. Désassemblage des 5 empreintes rapportées 607. Alésage des 4 trous 50 à 53 pour « séparateur » 608. Assemblage temporaire de la plaque porte empreinte inférieure avec la plaque d'éjection en position 609. Contre perçage des 19 trous d'éjecteurs 13 à 31 sur la plaque d'éjection 610. Contre perçage des 4 trous 9-10-11-12 pour éjecteurs de « remise à zéro » sur la plaque d'éjection 611. Désassemblage de la plaque d'éjection
700	ASSEMBLAGE 701. Assemblage des 4 empreintes rapportées 702. Assemblage des 4 centreurs cylindriques 703. Assemblage des 4 bagues de guidage 704. Assemblage avec la contre plaque inférieure et les broches 705. Assemblage dans le S/E inférieur