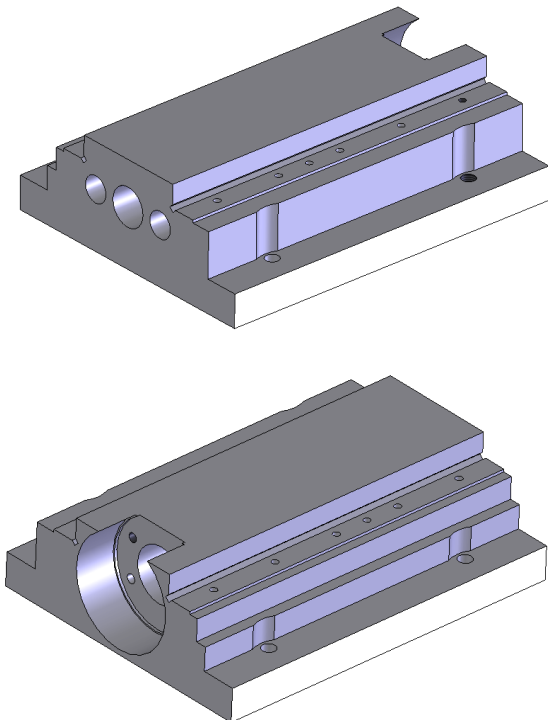
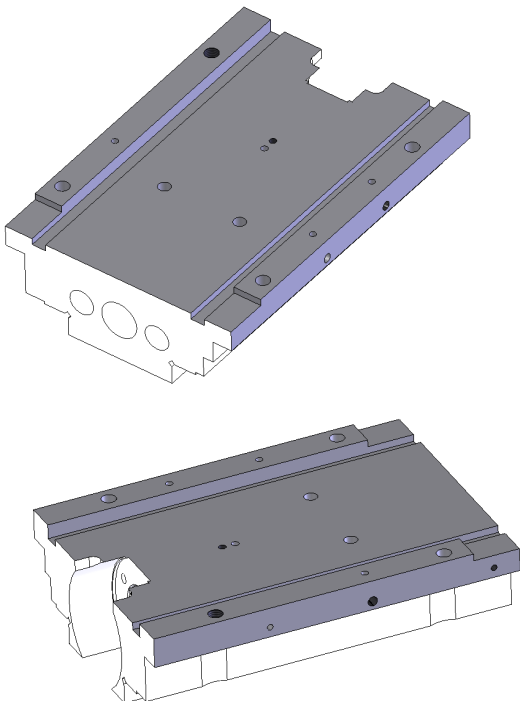
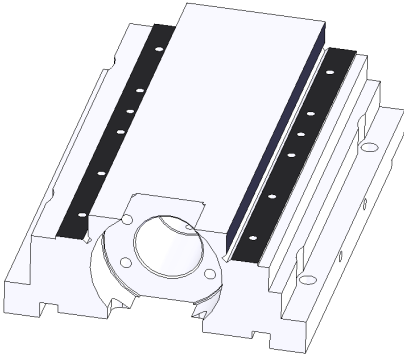
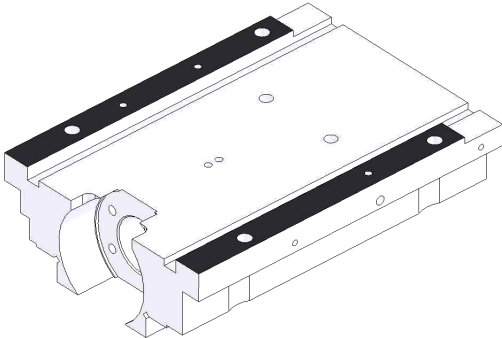


AVANT PROJET DE FABRICATION		Ensemble : PLATINE DE TRANSLATION	BUREAU DES METHODES	1 2
		Elément : CHARIOT SUPPORT RAILS		
		Matière :		
Phase S / Ph	DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILLAGE / MACHINES	SCHEMAS	
10	DEBIT	Scie mécanique	Dimensions du brut : 45 x 100 x 132	
20	FRAISAGE - Surfacier 1 (finition) - Surfacier 5 (finition) - Surfacier 4 (finition) - Epauler 8 et 10 (½ finition) - Contourner 7, 6, 11 et 9 (finition) - Epauler 30 et 31 (finition) - Rainurer 34 et 35 (finition) - Aléser 13 et 14 (finition) et surfacer 36 (finition) - Aléser 25 (finition) - Percer et tarauder 32 - Percer et tarauder 12 - Percer et tarauder 37 - Percer 33 (finition) - Percer 26 (finition) - Percer 24 (finition)	CUCN 5 axes HAAS VF5		
30	FRAISAGE - Surfacier 40 et 41 (½ finition) - Surfacier 2 et 3 (finition) - Surfacier 15 (finition) - Epauler 18 (finition) - Rainurer 16 et 17 (finition) - Contourner 19 (finition) - Percer 21 (finition) - Percer et tarauder 22 - Percer et tarauder 23 - Percer et tarauder 39 - Percer et tarauder 20 - Percer et tarauder 27 et 28 - Percer et tarauder 29 - Percer 21 (finition)	CUCN Horizontal palettisé OKUMA		

<div> <div>AVANT PROJET DE FABRICATION</div> <div> <div>Ensemble : PLATINE DE TRANSLATION</div> <div>Elément : CHARIOT SUPPORT RAILS</div> <div>Matière :</div> </div> </div>		<div> <div>BUREAU DES METHODES</div> <div></div> </div>	
Phase S / Ph	DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILLAGE / MACHINES	SCHEMAS
40	RECTIFICATION PLANNE - Rectifier 8 et 10 (finition)	Rectifieuse planne	
50	RECTIFICATION PLANNE - Rectifier 40 et 41 (finition)	Rectifieuse planne	
60	CONTRÔLE FINAL		
<div> <div>Nota : Dans un souci de clarté, les taraudages ne seront pas étudiés dans ce sujet.</div> </div>			
			<div>DT5</div>