
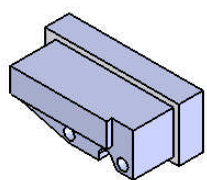
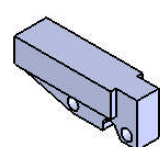
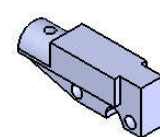
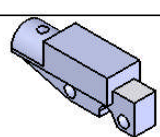


NOMENCLATURE DES PHASES		Ensemble    CGM 2015			1 1
		Pièce    Support			
		Matière    X 8 CrNiS 18 9			
Nom		Date    11/09/2013	Série    1		
Phase	DESIGNATION	MACHINE		OBSERVATIONS	
010	<b>FRAISAGE</b>  Surfacer SURFACAGE Finir parois POCHE OUVERTE Contourner PROFIL EXTER Finir parois POCHE OUVERTE Contourner PROFIL EXTER Contourner RAYON 2.6 Contourner RAYON 2.6 Pointer Perçage Percer-débourrage Perçage	CU HERMLE C 1200 V NUM 1060 F			
020	<b>FRAISAGE</b>  Surfacer SURFACAGE Finir parois POCHE OUVERTE Finir parois POCHE OUVERTE	CU HERMLE C 1200 V NUM 1060 F			
030	<b>FRAISAGE</b>  Pointer+chanfreiner TROU Pointer+chanfreiner TROU Percer TROU Percer TROU Contourner PROFIL Contourner PROFIL	CU 4axes Mikron VCP 1000 NUM 1060 F			
040	<b>FRAISAGE</b>  Ebaucher poche Finir paroi	CU HERMLE C 1200 V NUM 1060 F			

# CONTRAT DE PHASE

## Phase 10

Ensemble **CGM 2015**  
Pièce **Support**  
Matière **X 8 CrNiS 18 9**

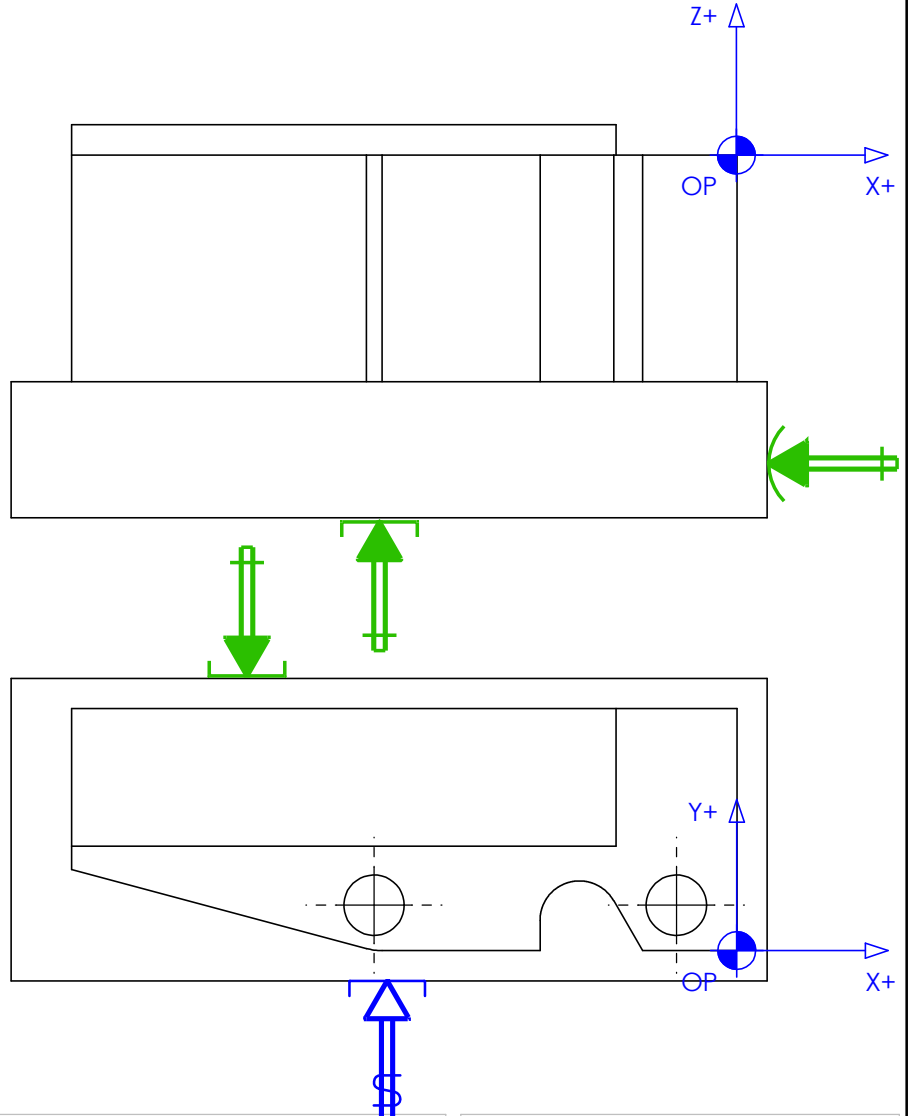
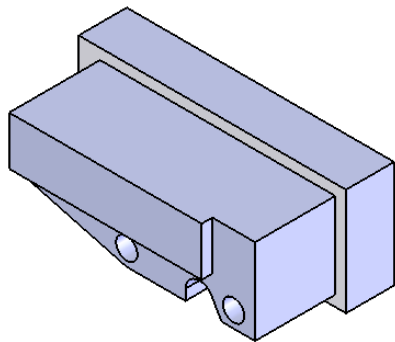


1  
4

**FRAISAGE**  
**NUM 1060 F**


Série **1**  
Programme **%**  
Fichier

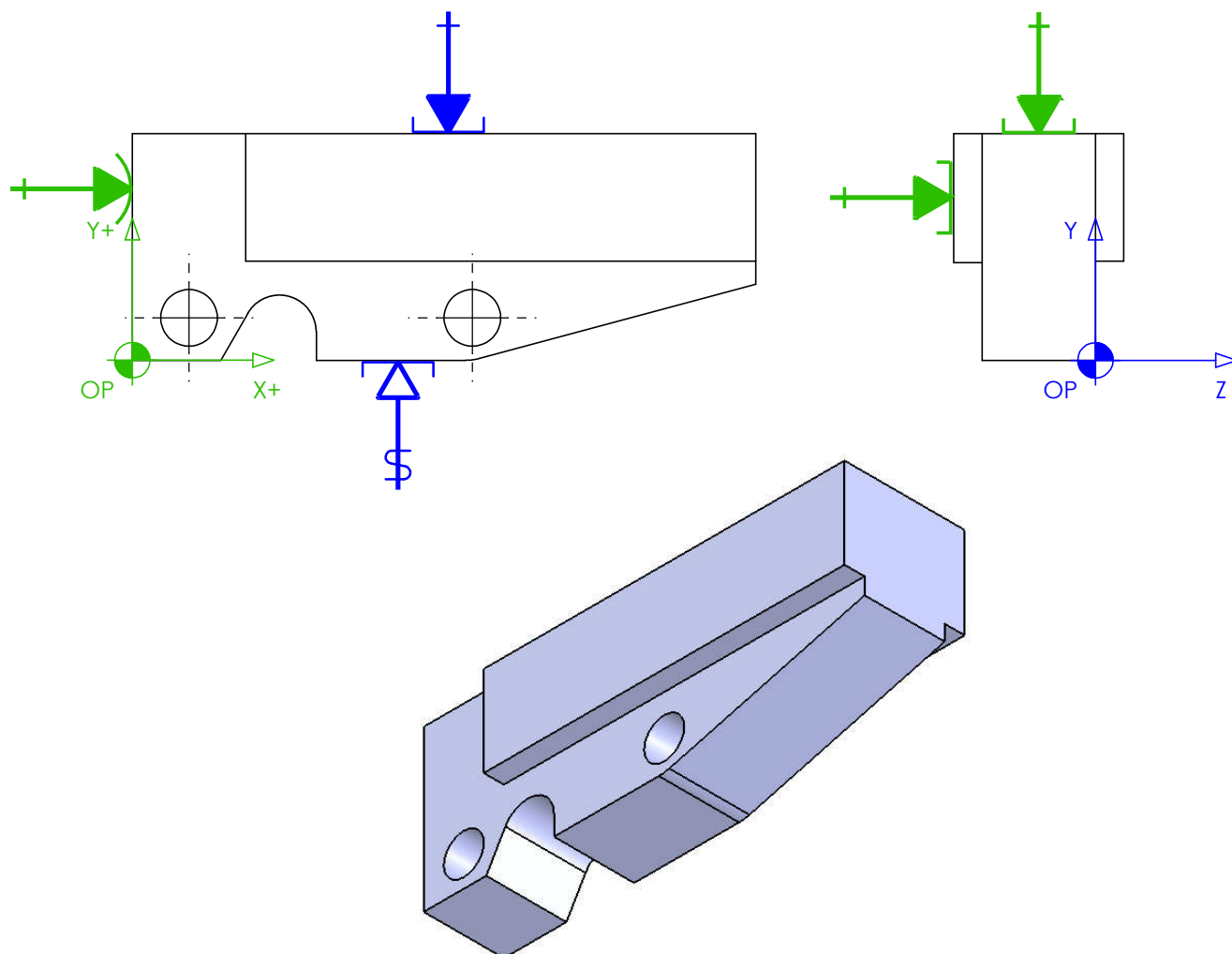
Nom  
Date **23/10/2013**



Temps Total de Coupe	0	min
Temps Total Improductif	0	min
Temps de Montage	0	min
Temps Total de Phase	0	min


OPERATIONS	OUTILS	Vc	n	f / fz	Vf	T	D
		m/min	tr/min	mm/tr mm/dent	mm/min		
a) Surfacier SURFACAGE	Fraise à surfacer-dresser D = 40 CoroMill 390 R390-040Q16-11M	175	1393	0.1	557	1	1
b) Finir parois POCHE OUVERTE	Fraise ébauche pas fin série normale DIN 844K D = 12 TITEX D 3268*12	15	398	0.1	159	2	2
c) Contourner PROFIL EXTER	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 12 TITEX D 2249*12	15	398	0.1	159	2	2
d) Finir parois POCHE OUVERTE		18	477	0.05	95	3	3
e) Contourner PROFIL EXTER	Fraise 2 tailles série longue DIN 844L D = 5 TITEX D 2349*5	18	477	0.05	95	3	3
f) Contourner RAYON 2.6		18	1146	0.07	321	4	4
g) Contourner RAYON 2.6	Foret centreur en carbure 90° d = 8 TITEX A 1174*8	18	1146	0.07	321	4	4
h) Pointer Perçage		25	995	0.08	80	5	5
i) Percer-débouillage Perçage		25	1989	0.04	80	6	6

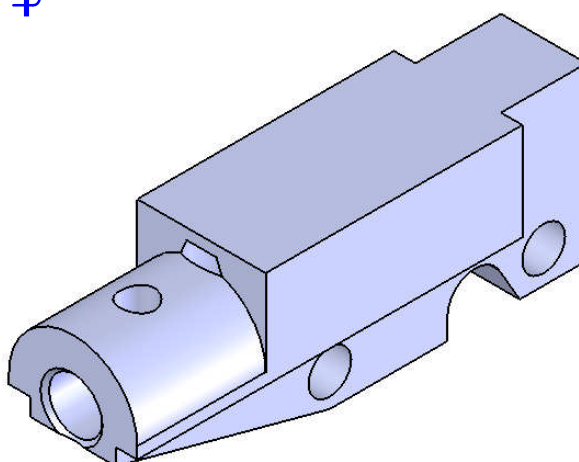
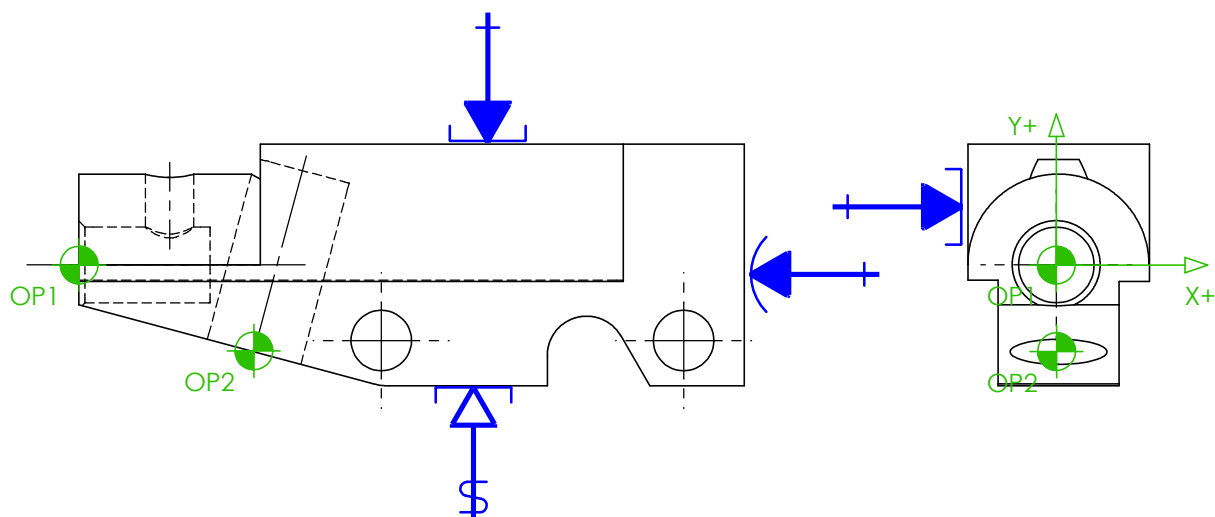
<b>CONTRAT DE PHASE</b> <b>Phase 20</b>	Ensemble <b>CGM 2015</b>		<div>2</div> <div>4</div>	
	Pièce <b>Support</b>			
	Matière <b>X 8 CrNiS 18 9</b>			
<b>FRAISAGE</b> <b>NUM 1060 F</b>	Série <b>1</b>	Nom		
	Programme <b>%</b>	Date <b>23/10/2013</b>		
	Fichier			



		Temps Total de Coupe	0	min
		Temps Total Improductif	0	min
		Temps de Montage	0	min
		Temps Total de Phase	0	min

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Surfacier SURFACAGE	Fraise à surfacer-dresser D = 40 CoroMill 390 R390-040Q16-11M	175	1393	0.1	557	1	220
b) Finir parois POCHE OUVERTE	Fraise ébauche pas fin 3 dents série normale DIN 844K D = 12 TITEX D 3228*12	15	398	0.1	119	2	2
c) Finir parois POCHE OUVERTE	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 12 TITEX D 2249*12	18	477	0.05	95	3	3

<b>CONTRAT DE PHASE</b> <b>Phase 30</b>	Ensemble <b>CGM 2015</b>		3 4	
	Pièce <b>Support</b>			
	Matière <b>X 8 CrNiS 18 9</b>			
<b>FRAISAGE</b> <b>NUM 1060 F</b>	Série <b>1</b>	Nom		
	Programme <b>%</b>			
	Fichier	Date <b>23/10/2013</b>		



Temps Total de Coupe	0	min
Temps Total Improductif	0	min
Temps de Montage	0	min
Temps Total de Phase	0	min

OPERATIONS	OUTILS	Vc	n	f / fz	Vf	T	D
		m/min	tr/min	mm/tr mm/dent	mm/min		
a ) Pointer+chanfreiner ALESAGE 5	Foret centreur en carbure 90° d = 8 TITEX A 1174*8	25	995	0.08	80	7	7
b ) Pointer+chanfreiner Perçage 3.2		25	995	0.08	80	7	7
c ) Percer ALESAGE 5	Foret en carbure DIN 6537 K 140° d = 4,5 TITEX A 3265 TIN*4,5	25	1768	0.05	88	8	8
d ) Percer-brise copeaux ALESAGE 6.2		25	1768	0.05	88	8	8
e ) Percer Perçage 3.2	Foret 3 lèbres en carbure 150° d = 3,2 TITEX A 1166P40*3,2	25	2487	0.03	75	9	9
f ) Contourner PROFIL Rayon 6	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 12 TITEX D 2249*12	18	477	0.05	95	2	2
g ) Contourner PROFIL Rayon 6		18	477	0.05	95	2	2
h ) Aléser hélicoïdale ALESAGE 6.2	Fraise 2 tailles série longue DIN 844L D = 6 TITEX D 2349*6	18	955	0.03	115	12	12
i ) Aléser retour travail ALESAGE 5	Alésoir, hélice à gauche 12°, carbure D = 5 TITEX F 1371*5	8	509	0.1	51	13	13

# CONTRAT DE PHASE

## Phase 40

Ensemble **CGM 2015**  
Pièce **Support**  
Matière **X 8 CrNiS 18 9**



4

4

**FRAISAGE**

**NUM 1060 F**

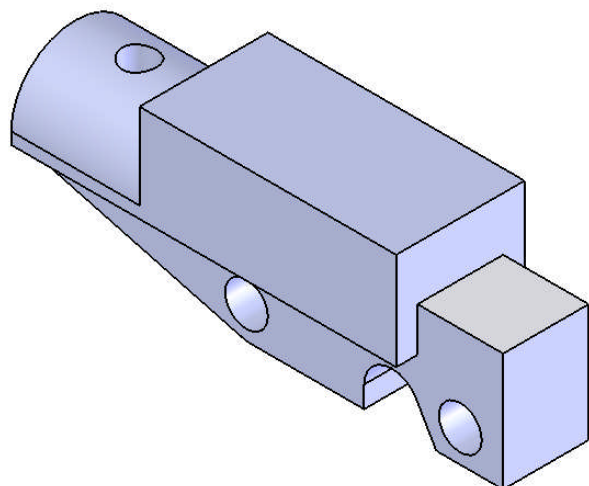
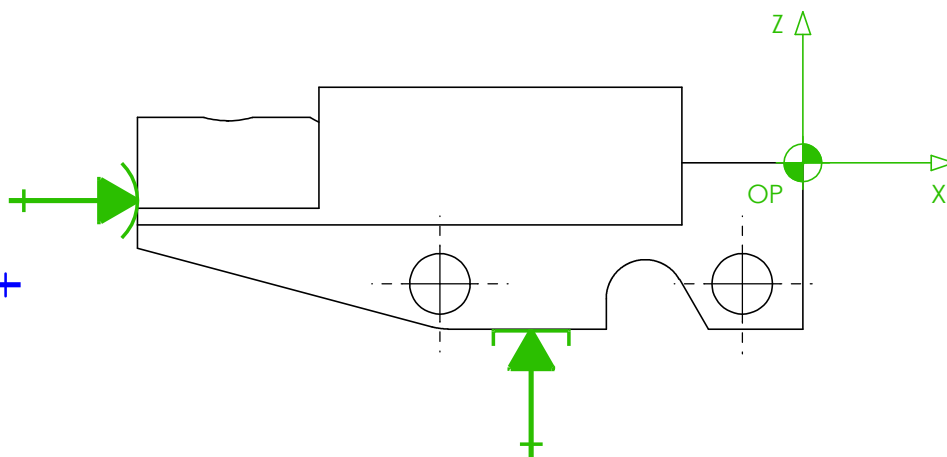
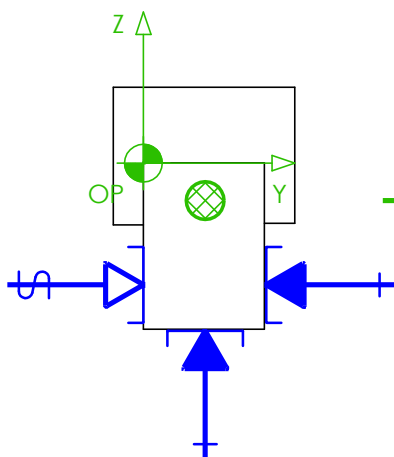
Série **1**

Programme **%**

Fichier

Nom

Date **23/10/2013**



Temps Total de Coupe	0	min
Temps Total Improductif	0	min
Temps de Montage	0	min
Temps Total de Phase	0	min

### OPERATIONS

### OUTILS

Vc	n	f / fz	Vf	T	D
m/min	tr/min	mm/tr mm/dent	mm/min		
15	398	0.1	159	2	2
18	477	0.05	95	3	3

a ) Ebaucher poche **POCHE OUVERTE**

b ) Finir parois **POCHE OUVERTE**

Fraise ébauche pas fin série normale DIN 844K D = 12  
TITEX D 3268\*12  
Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 12  
TITEX D 2249\*12