
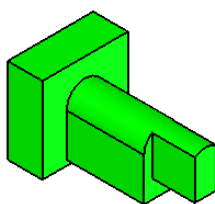
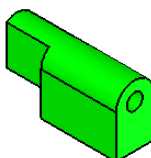
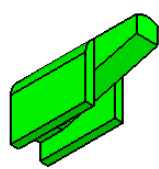
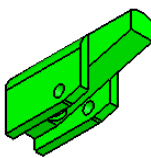


NOMENCLATURE DES PHASES		Ensemble	CGM 2015		<div>1</div> <div>1</div>
		Pièce	CORPS		
		Matière	X 8 CrNiS 18 9		
Nom		Date	11/10/2013	Série	1
Phase	DESIGNATION	MACHINE		OBSERVATIONS	
010	FRAISAGE Surfacier SURFACAGE Contourner PROFIL Contourner PROFIL Contourner PROFIL Contourner PROFIL	CU HERMLE C 1200 V NUM 1060 F			
020	FRAISAGE Pointer+chanfreiner Alésage 5 mm et 6mm Percer-brise copeaux Alésage 5 mm et 6mm Aléser retour travail Alésage 5 mm et 6mm Aléser retour travail Alésage 5 mm et 6mm	CU HERMLE 1200 V NUM 1060 F			
030	FRAISAGE Contourner PROFIL Ebaucher poche POCHE OUVERTE Contourner PROFIL Finir parois POCHE OUVERTE Contourner PROFIL	CU 4axes Mikron VCP 1000 NUM 1060 F			
040	FRAISAGE Percer-brise copeaux TROU Contourner PROFIL Contourner PROFIL	CU HERMLE 1200 V NUM 1060 F			

CONTRAT DE PHASE

Phase 10

Ensemble **CGM 2015**
Pièce **CORPS**
Matière **X8 CrNiS 18 9**

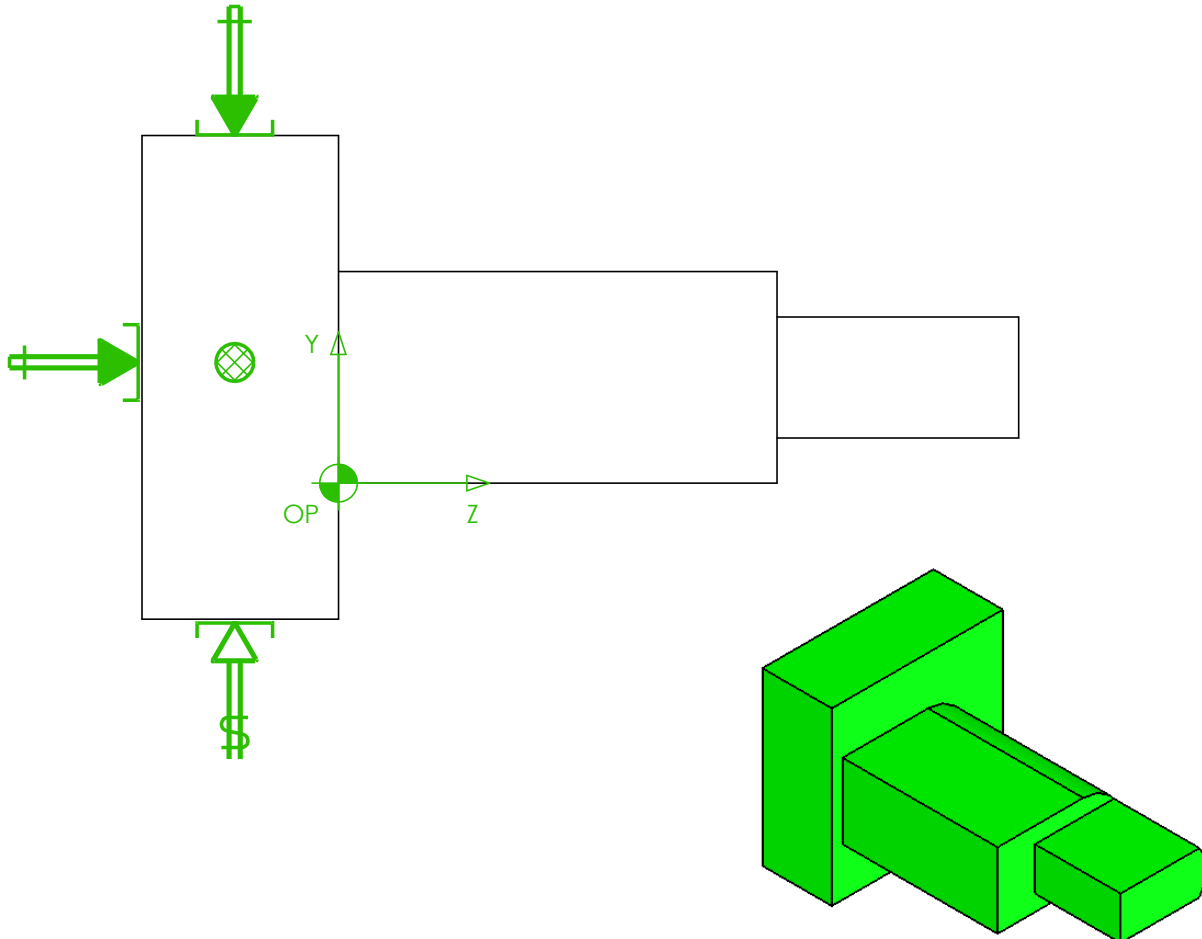


1
4

FRAISAGE
NUM 1060 F


Série **1**
Programme **%**
Fichier

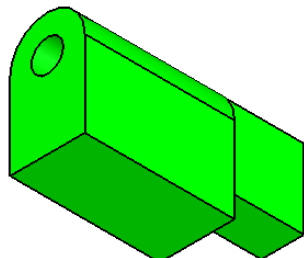
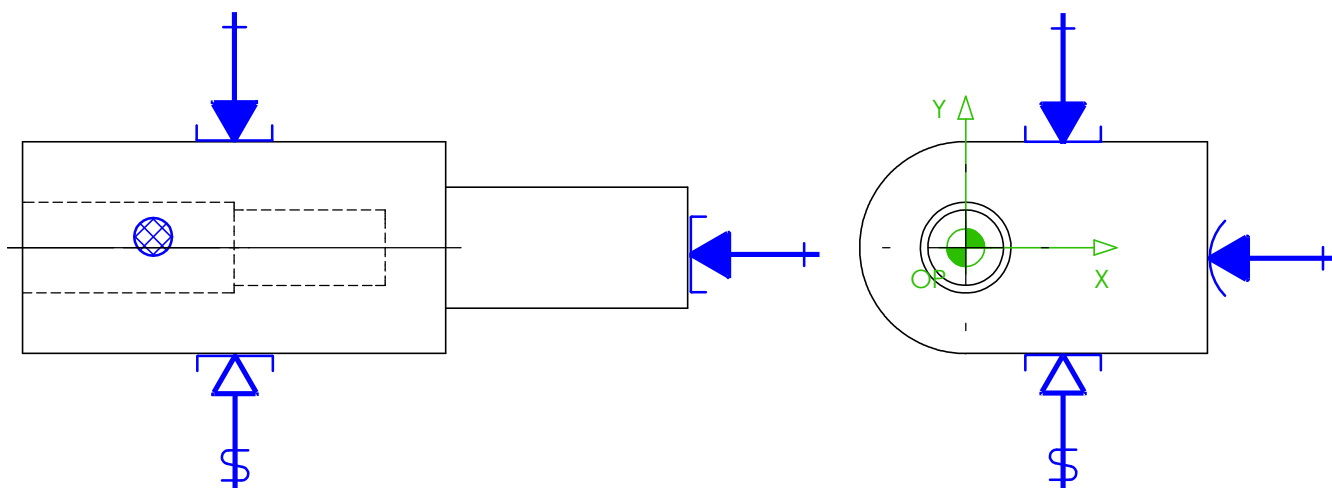
Nom
Date **08/11/2013**



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	220	1751	0.1	700	1	1
b) Contourner PROFIL	Fraise ébauche pas fin série normale DIN 844K D = 12 TITEX D 3268*12	30	796	0.1	318	2	2
c) Contourner PROFIL	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 12 TITEX D 2249*12	30	796	0.1	318	2	2
d) Contourner PROFIL		35	928	0.05	186	3	3
e) Contourner PROFIL		35	928	0.05	186	3	3

CONTRAT DE PHASE Phase 20	Ensemble CGM 2015		<div>2</div> <div>4</div>	
	Pièce CORPS			
	Matière X8 CrNiS 18 9			
FRAISAGE NUM 1060 F	Série 1	Nom		
	Programme %	Date 08/11/2013		
	Fichier			



Porte-Pièce		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 ébauche SURFACAGE	Fraise à surfacer-dresser D = 40 CoroMill 390 R390-040Q16-11M	175	1393	0.1	557	1	1
b) Surfacier finition SURFACAGE		175	1393	0.1	557	1	1
c) Pointer+chanfreiner Alésage 5 mm et 6mm	Foret centreur en carbure 90° d = 8 TITEX A 1174*8	35	1393	0.08	111	5	5
d) Percer-brise copeaux Alésage 5 mm et 6mm	Foret en carbure DIN 6537 K 140° d = 4,6 TITEX A 3265 TIN*4,65	25	1730	0.05	86	6	6
e) Aléser retour travail Alésage 5 mm et 6mm	Alésoir, hélice à gauche 7° DIN 212 D = 5 TITEX F 1352*5	8	509	0.1	51	15	15
f) Aléser retour travail Alésage 5 mm et 6mm	Alésoir, hélice à gauche 7° DIN 212 D = 6 TITEX F 1352*6	8	424	0.1	42	16	16

CONTRAT DE PHASE

Phase 30

Ensemble **CGM 2015**
Pièce **CORPS**
Matière **X8 CrNiS 18 9**



3

4

FRAISAGE

NUM 1060 F

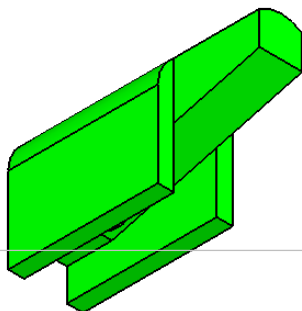
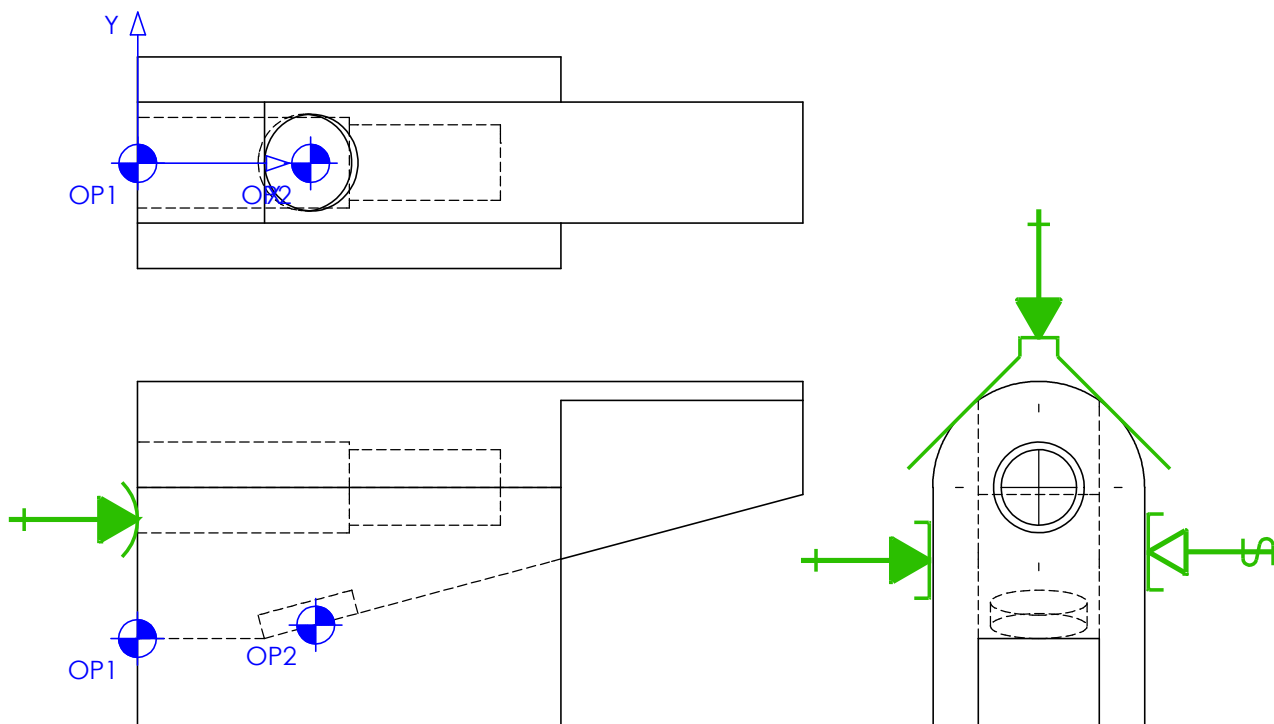
Série **1**

Programme **%**

Fichier

Nom

Date **08/11/2013**



Porte-Pièce

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

OPERATIONS


OUTILS

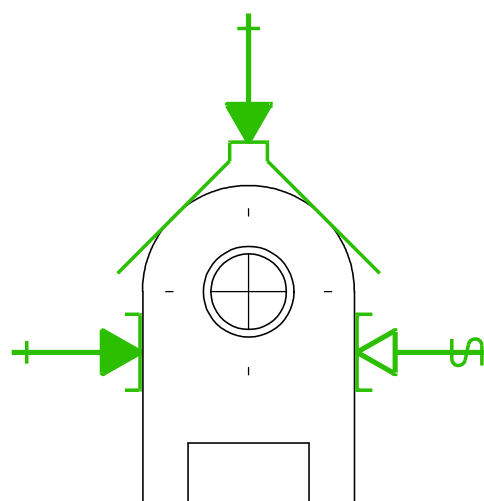
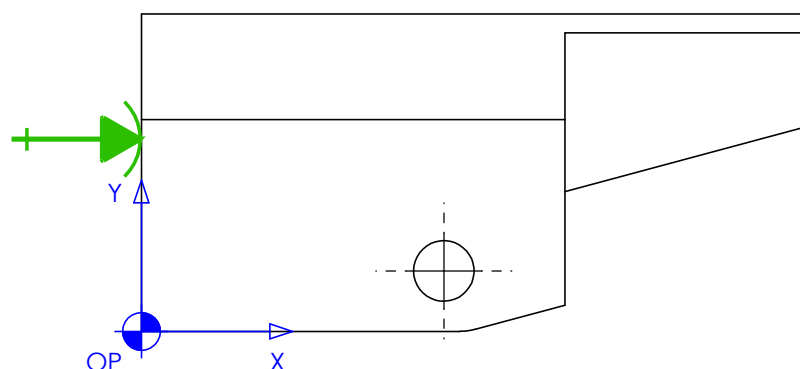
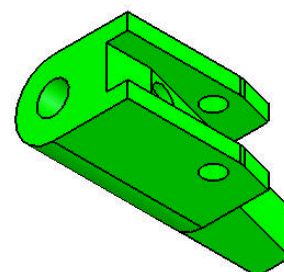
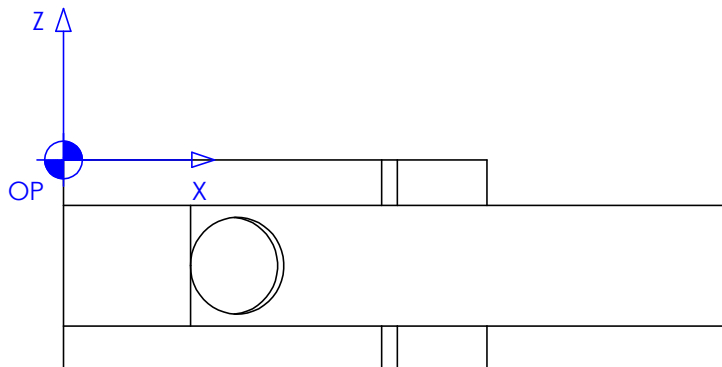
Vc	n	f / fz	Vf	T	D
m/min	tr/min	mm/tr mm/dent	mm/min		
30	1592	0.07	446	17	17
30	1592	0.07	446	17	17
25	1326	0.07	371	18	18
25	1326	0.07	371	18	18
25	1326	0.07	371	18	18
25	1326	0.07	371	18	18

- a) Contourner PROFIL
- b) Ebaucher poche POCHE OUVERTE
- c) Contourner PROFIL
- d) Finir parois POCHE OUVERTE
- e) Contourner PROFIL

Fraise ébauche série normale DIN 844K D = 6
TITEX D 3227*6

Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 6
TITEX D 2249*6

CONTRAT DE PHASE Phase 40	Ensemble CGM 2015		4
	Pièce CORPS		
	Matière X8 CrNiS 18 9		4
FRAISAGE NUM 1060 F	Série 1	Nom	
	Programme %1012	Date 08/11/2013	
	Fichier		



Porte-Pièce		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) Percer-brise copeaux TROU	Foret en carbure DIN 6537 K 140° d = 4	25	1989	0.04	80	13	13
b) Contourner PROFIL	TITEX A 3265 TIN*4	30	796	0.05	159	3	3
c) Contourner PROFIL	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 12 TITEX D 2249*12	30	796	0.05	159	3	3