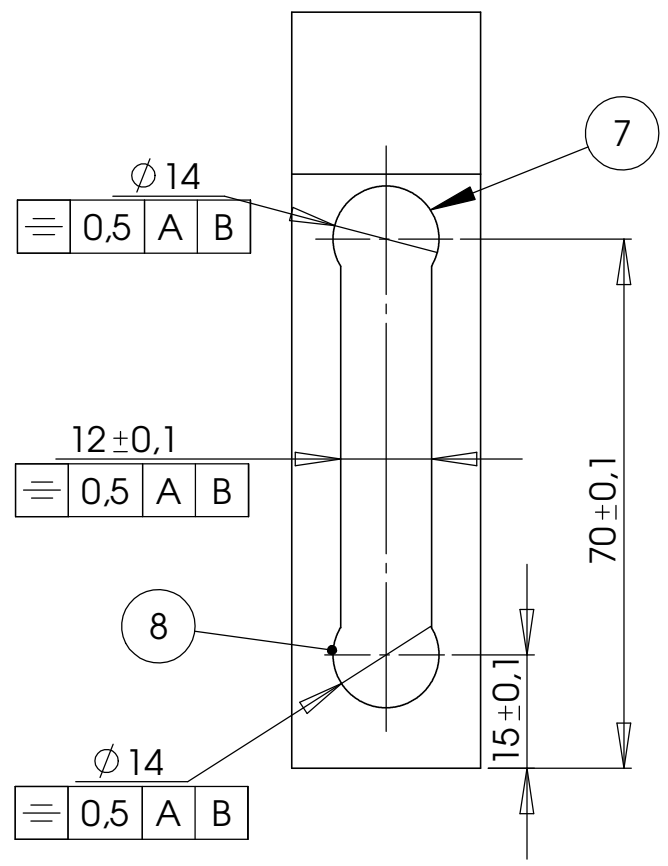
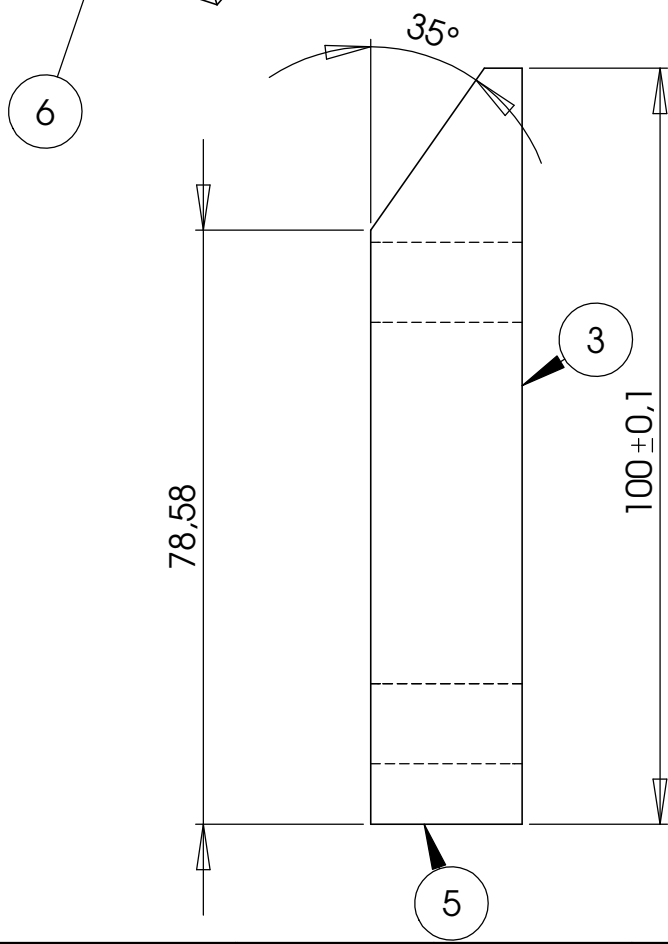
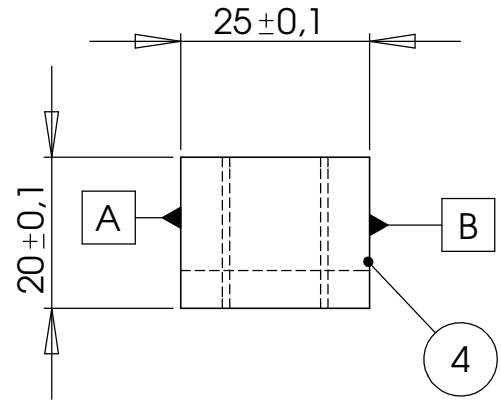
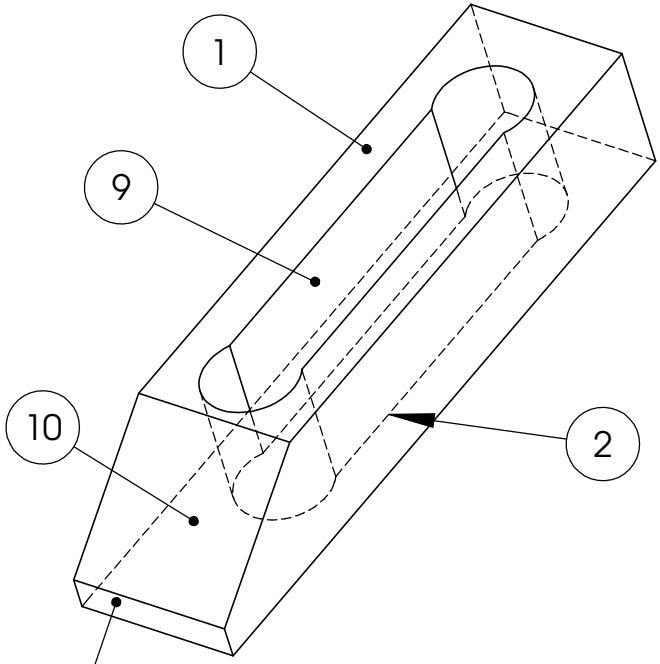


DOSSIER TECHNIQUE BRIDE



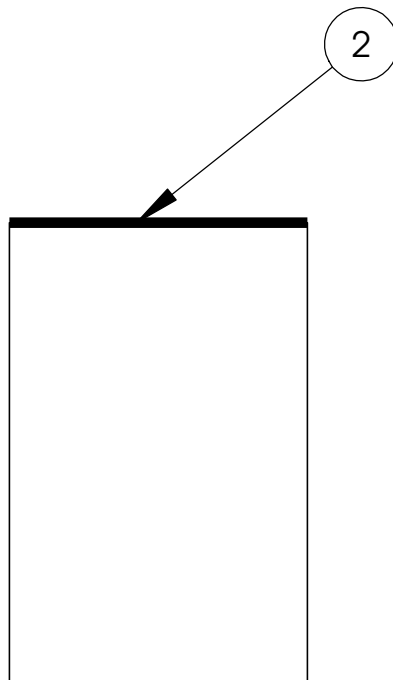
Date 29/12/04
 Dessiné par Prof GMP

BRIDE

Numéro phase	Opérations	Machine	Schéma
10	Surfacer 2	Fraiseuse conventionnelle	
20	Surfacer 3	Fraiseuse conventionnelle	
30	Surfacer 4	Fraiseuse conventionnelle	
40	Dresser 5	Fraiseuse conventionnelle	
50	Dresser 6 Surfacer 1 Percer 7 Percer 8 Rainurer 9 Surfacer 10	Fraiseuse conventionnelle	
NOMENCLATURE DES PHASES BRIDE			

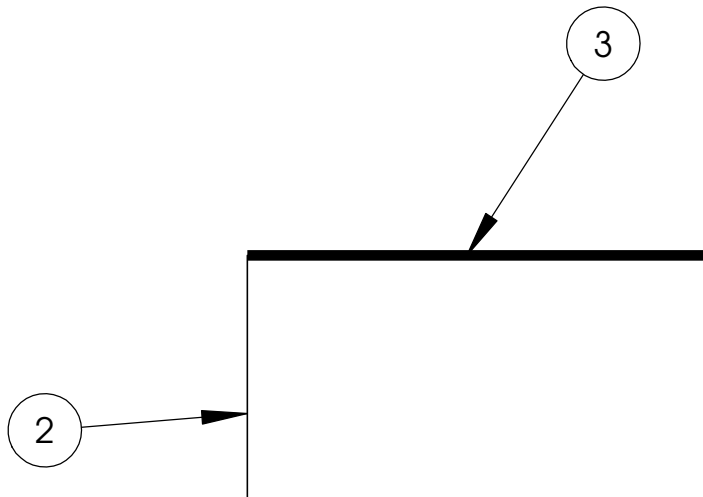
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Surfaçage						
Element BRIDE	Matière E600	Phase n° 10						
Repère	Porte pièce Etau	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Surfacer 2	Fraise à surfacer		25			0,1		0,5



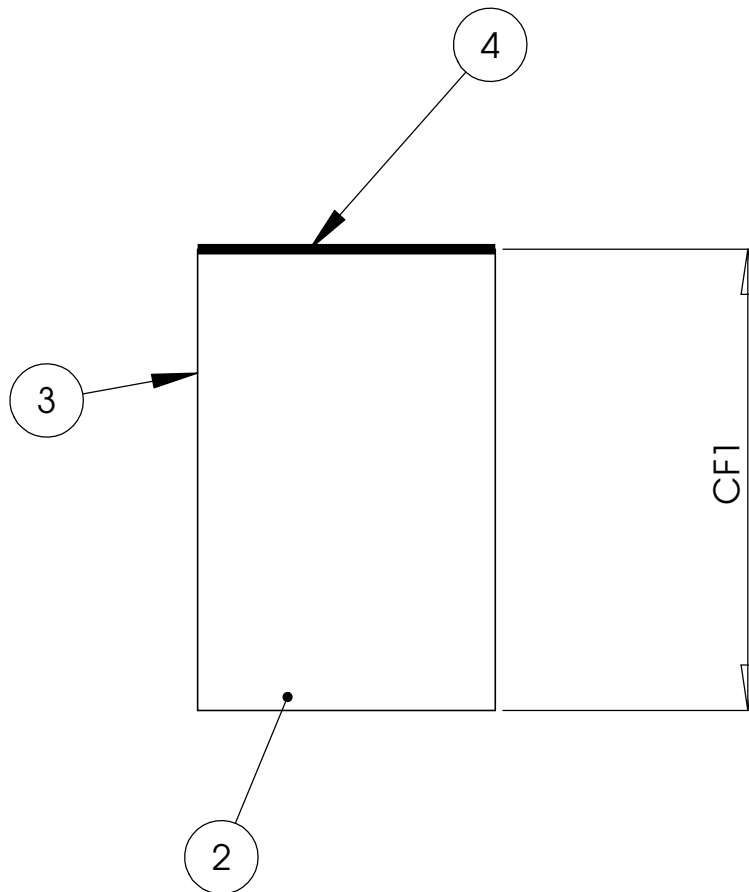
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Surfaçage						
Element BRIDE	Matière E600	Phase n° 20						
Repère	Porte pièce Etou	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Surfacer 3	Fraise à surfacer		25			0,1		0,5



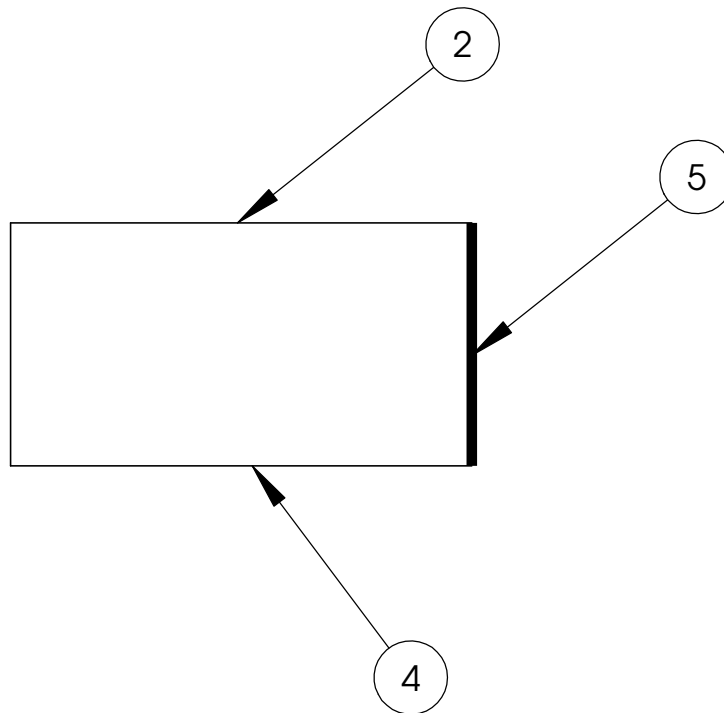
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productive Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Surfaçage						
Element BRIDE	Matière E600	Phase n° 30						
Repère	Porte pièce Etau	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Surfacer 4 CF1 = 25±0,1	Fraise à surfacer		25			0,1		0,5



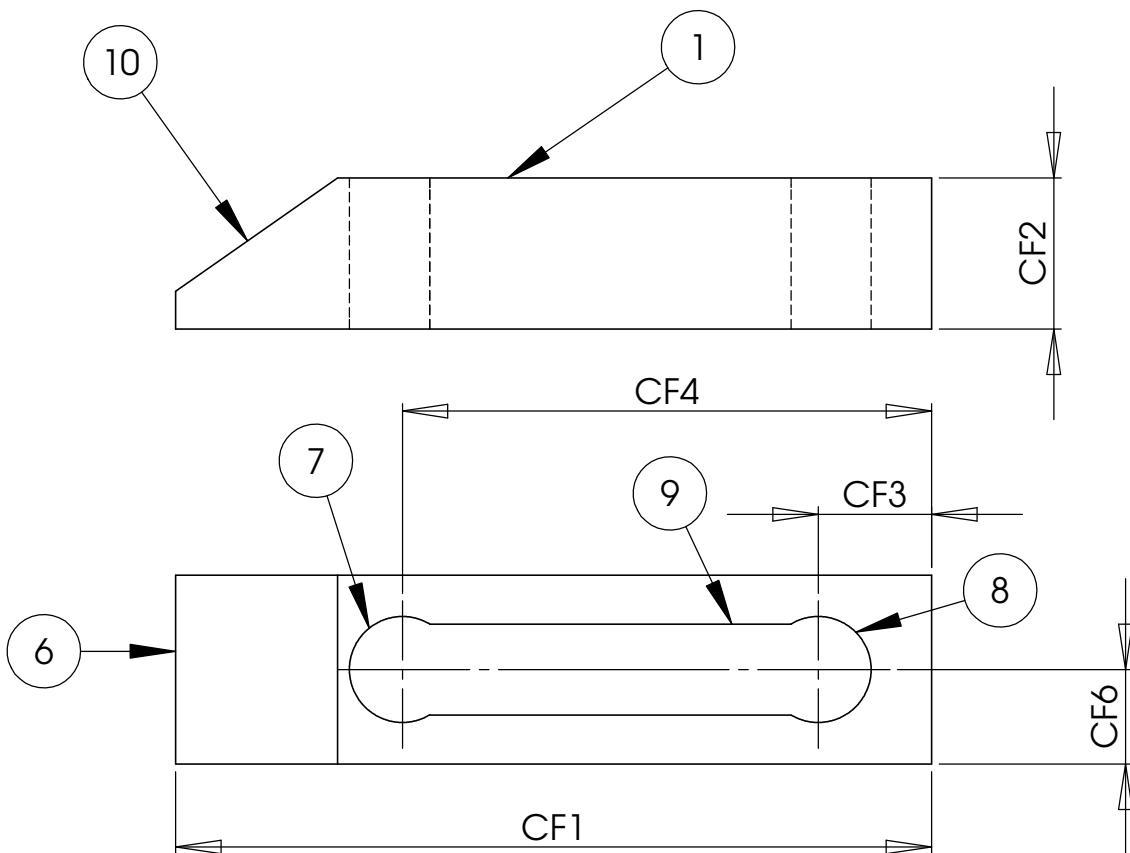
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Surfaçage						
Element BRIDE	Matière E600	Phase n°40						
Repère	Porte pièce Etou	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Dresser 5	Fraise 2 Tailles		25			0,1		0,5

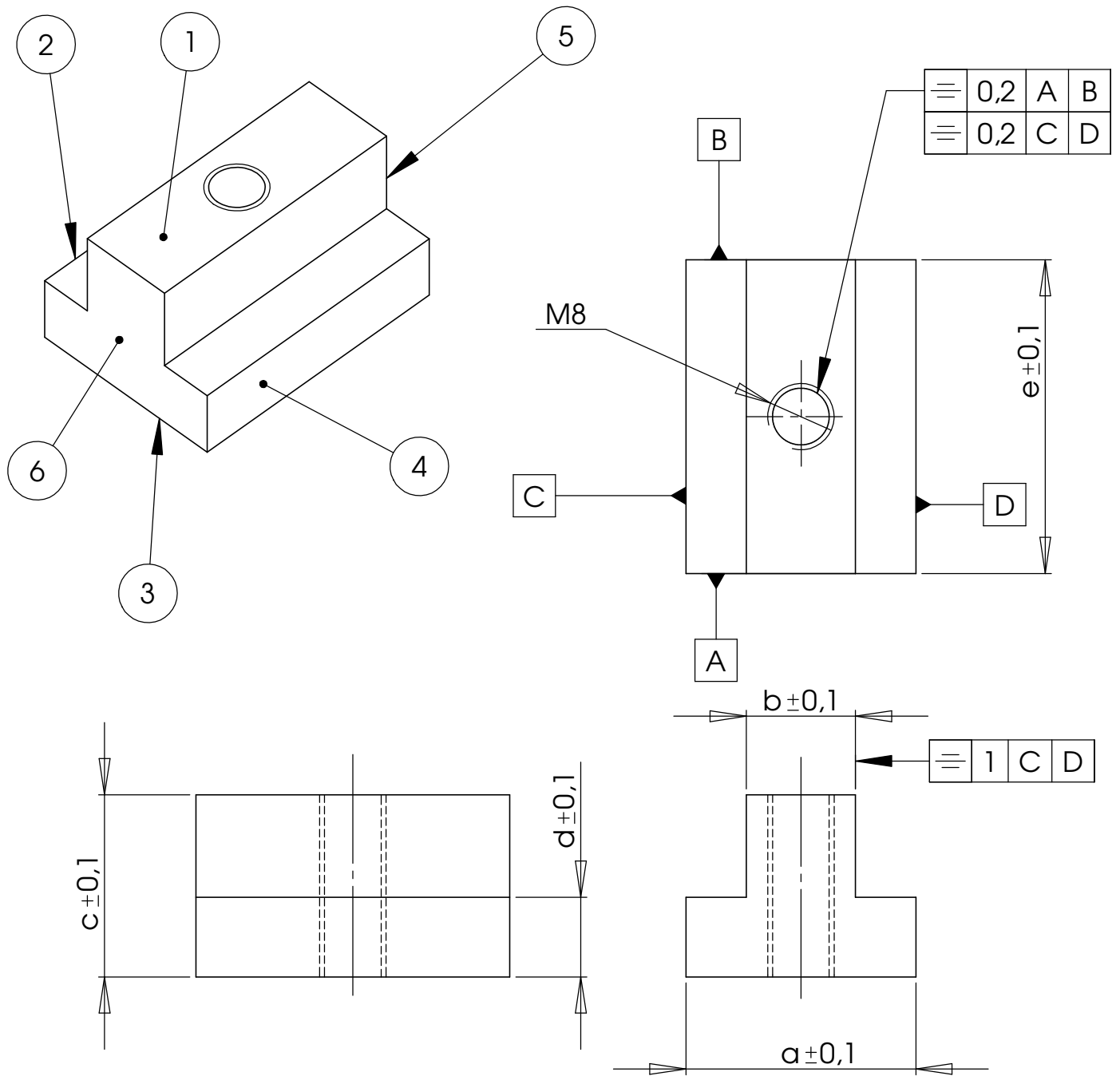


CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Établi par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Epaulemen/Perçage						
Element BRIDE	Matière E600	Phase n° 50						
Repère	Porte pièce Etau	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/m n	N tr/m n	f mm/t r	fz mm/d t	Vf mm/mn	ap mm
Dresser 6 CF1 = 100±0,1	Fraise deux tailles		25			0,1		0,5
Surfacer 1 CF2 = 20±0,1	Fraise à surfacer		25			0,1		0,5
Percer 7 et 8 CF3 = 15±0,1 CF4 = 70±0,1 CF5 = ??	Foret Ø14		25			0,1		0,5
Rainurer 9 CF6 = 12±0,1	Fraise à rainurer Ø12		25			0,1		
Surfacer 10	Fraise deux tailles		25			0,1		0,5



DOSSIER TECHNIQUE LARDON



Type de lardon	a	b	c	d	e	
BF250	20	11	20	7	25	
Vernier	22	13	25	8	35	
Ernault	26	15	32	15	35	
Syderic	20	14	23	10	20	

Date 28/12/04

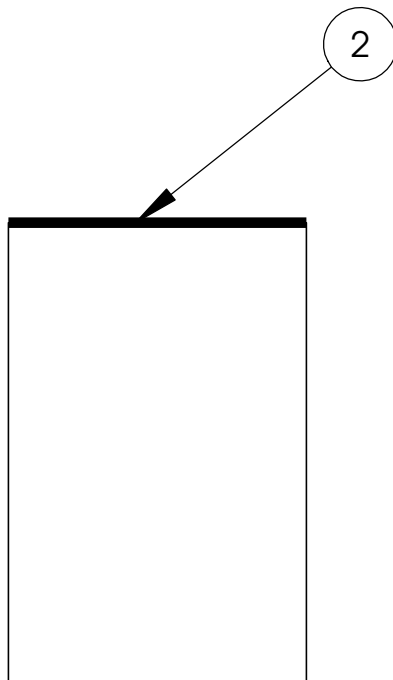
Dessiné par Prof GMP

LARDON POUR TABLE RAINUREE

Numéro phase	Opérations	Machine	Schéma
10	Surfacer 1	Fraiseuse conventionnelle	
20	Surfacer 2	Fraiseuse conventionnelle	
30	Surfacer 3	Fraiseuse conventionnelle	
40	Surfacer 4	Fraiseuse conventionnelle	
50	Surfacer 5	Fraiseuse conventionnelle	
60	Surfacer 6	Fraiseuse conventionnelle	
70	Epauler 7 Epauler 8 Percer 9	Fraiseuse conventionnelle	
80	Tarauder 10	Fraiseuse conventionnelle	
NOMENCLATURE DES PHASES LARDON DE TABLE RAINUREE			

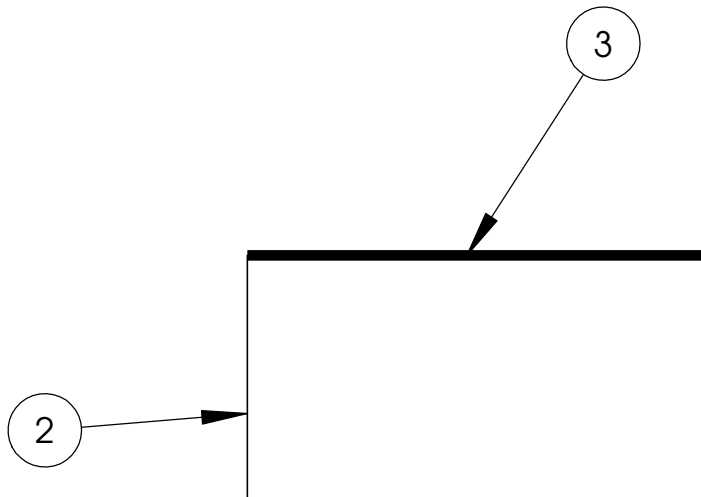
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Surfaçage						
Element LARDON	Matière E600	Phase n° 10						
Repère	Porte pièce Etau	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Surfacer 2	Fraise à surfacer		25			0,1		0,5



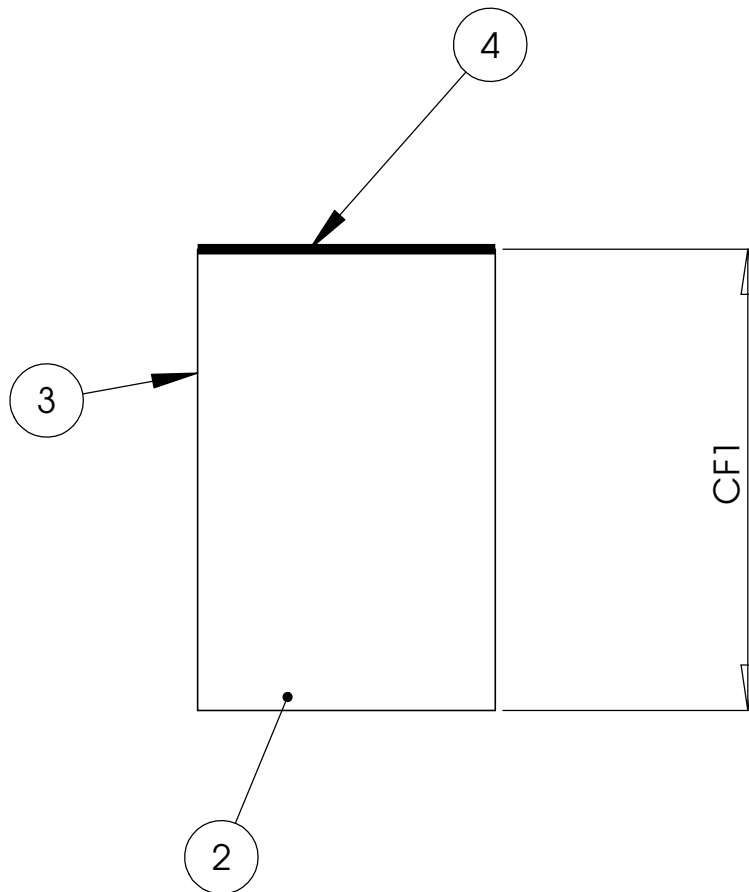
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Surfaçage						
Element LARDON	Matière E600	Phase n° 20						
Repère	Porte pièce Etau	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Surfacer 3 CF1 = Côte a	Fraise à surfacer		25			0,1		0,5



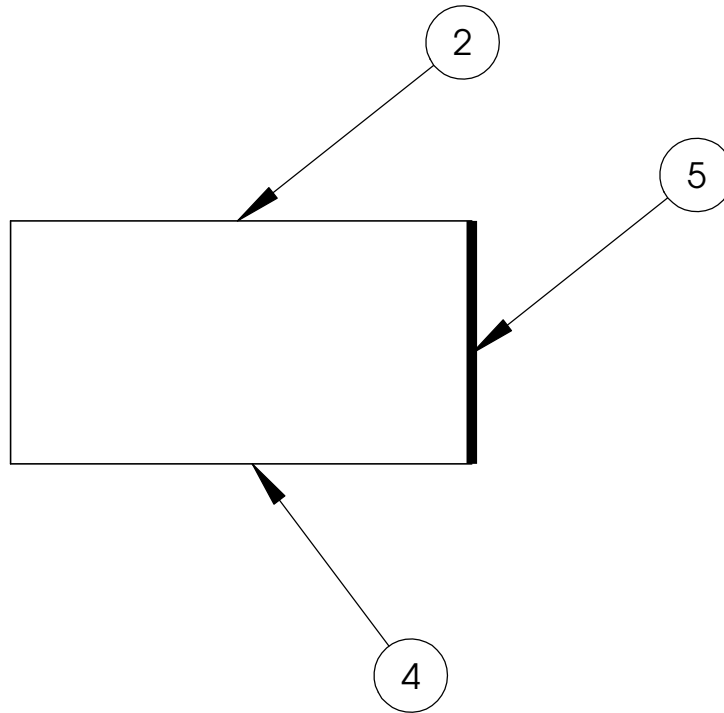
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Surfaçage						
Element LARDON	Matière E600	Phase n° 30						
Repère	Porte pièce Etau	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Surfacer 4 CF2 = Côte c	Fraise à surfacer		25			0,1		0,5



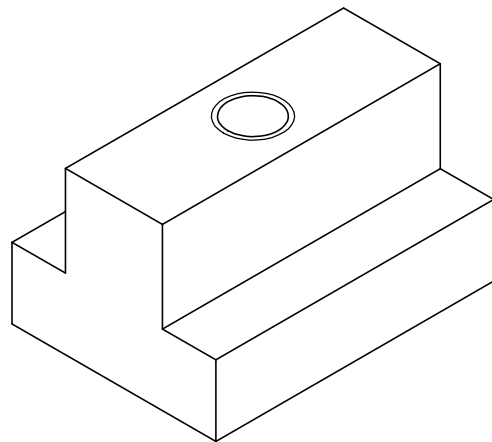
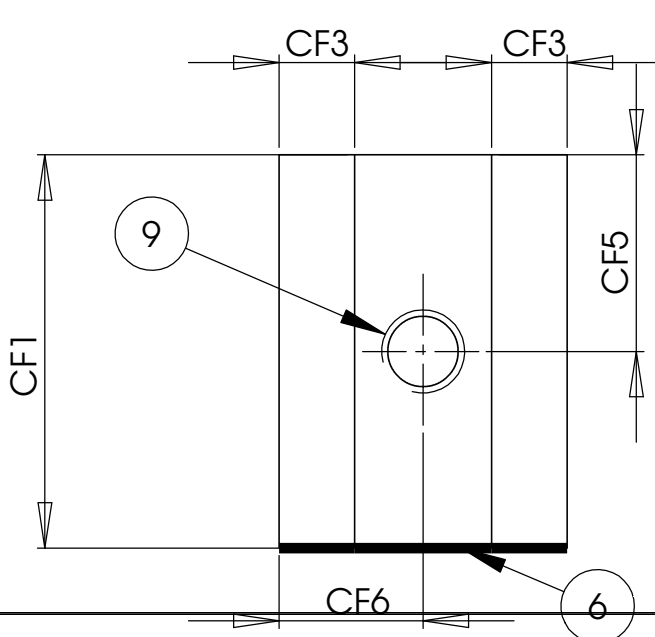
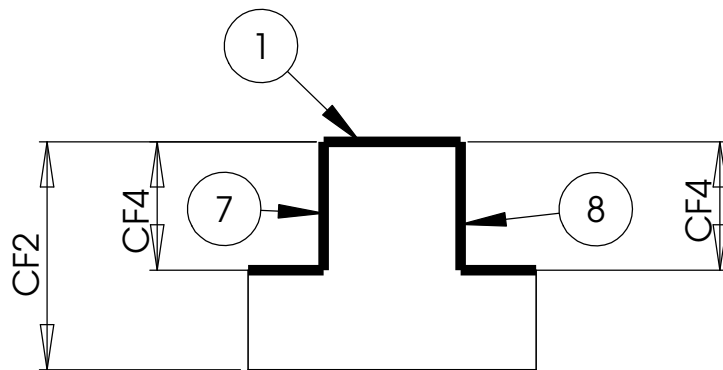
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Surfaçage						
Element LARDON	Matière E600	Phase n°40						
Repère	Porte pièce Etou	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Dresser 5	Fraise 2 Tailles		25			0,1		0,5



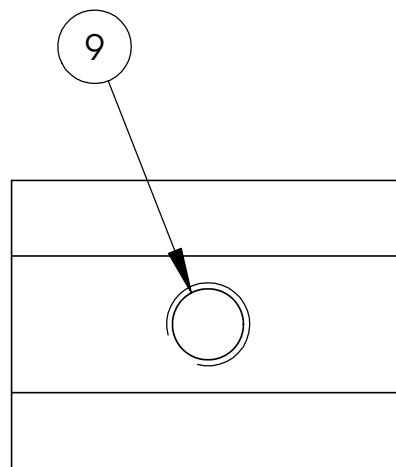
CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Epaulemen/Perçage						
Element LARDON	Matière E600	Phase n° 50						
Repère	Porte pièce Etau	Echelle 1:1						
Programme	Machine Fraiseuse							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/m n	N tr/m n	f mm/t r	fz mm/d t	Vf mm/mn	ap mm
Dresser 6 CF1 = Côte e	Fraise deux tailles		25			0,1		0,5
Surfacer 1 CF2 = Côte c	Fraise à surfacer		25			0,1		0,5
Epauler 7 et 8 Cf3 = ? Cf4 = ?	Fraise 2 tailles		25			0,1		0,5
Percer 9 CF5 = ? CF6 = ?	Foret Ø7		25			0,02		

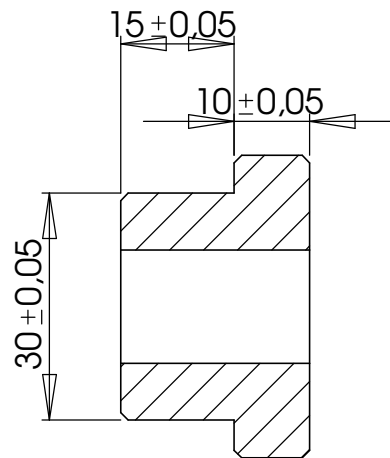
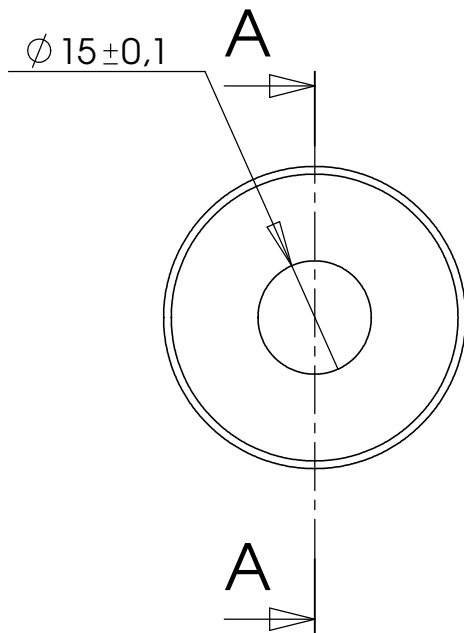
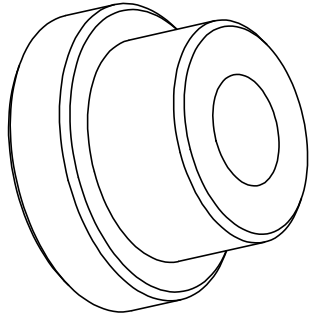


CONTRAT DE PHASE

Ensemble	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence 1/heure	Désign phase Taraudage						
Element LARDON	Matière E600	Phase n° 60						
Repère	Porte pièce	Echelle 1:1						
Programme	Machine							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
Tarauder 9	Taraud M8							



DOSSIER TECHNIQUE
RONDELLE DE FRAISEUSE



A-A

Repère 3

Date 28/12/04

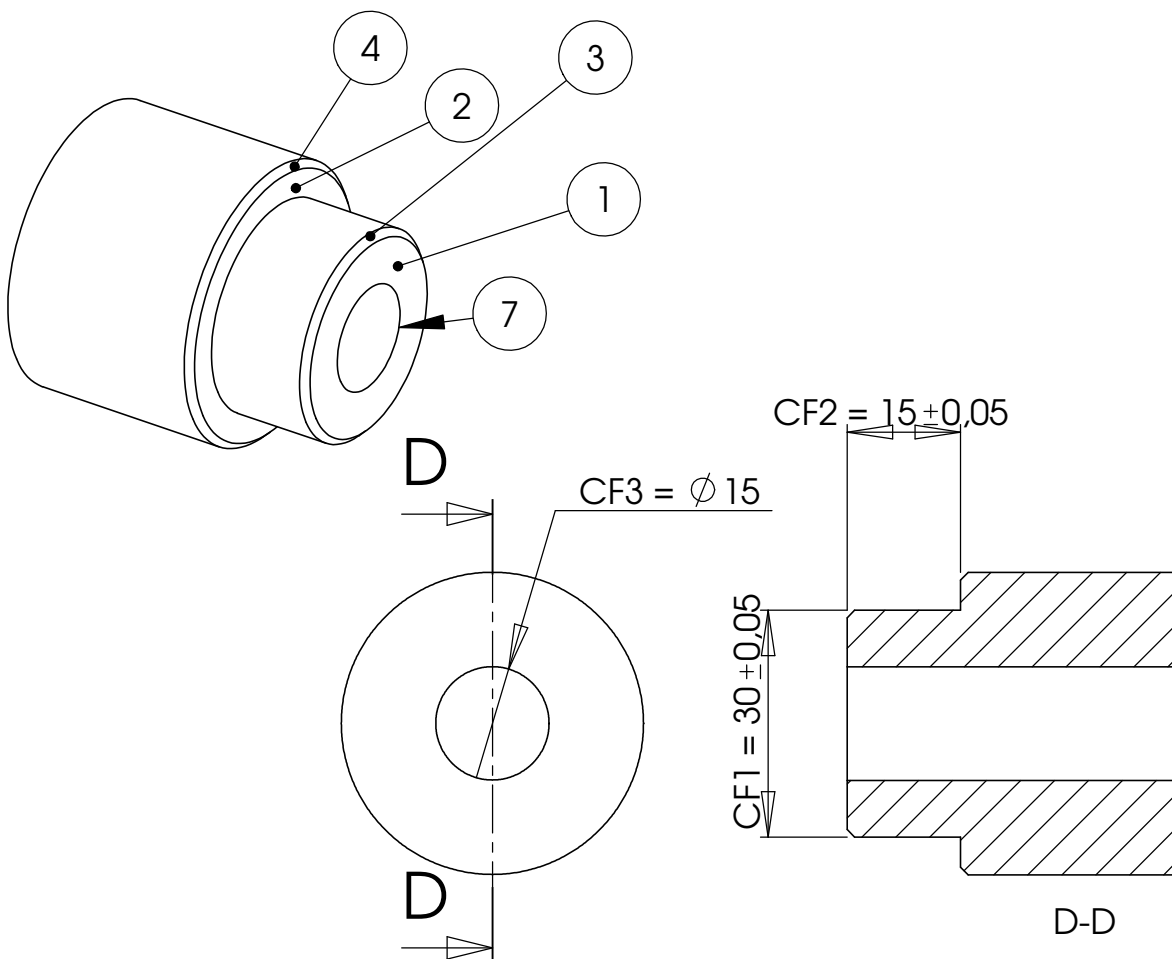
Dessiné par Prof
GMP

DESSIN DE DEFINITION RONDELLE DE FRAISEUSE

Phase	Opérations	Machine	Schéma
10 : Epaulement	1 – Dresser 1 2 – Epauler 2 3 – Chanfreiner 3 4 – Chanfreiner 4		
20 : Mise à longueur	1 – Dresser 5 2 – Chanfreiner 6		
NOMENCLATURE DES PHASES			

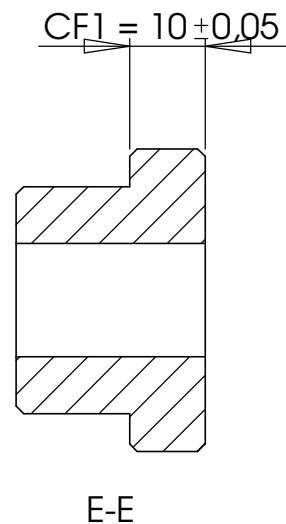
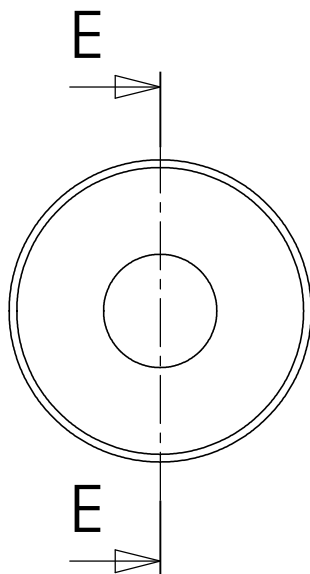
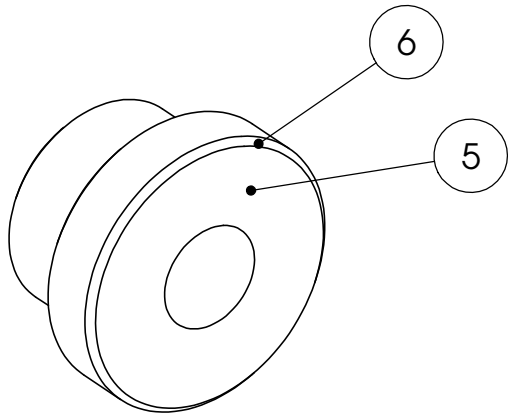
CONTRAT DE PHASE

Ensemble Autoéquipement	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence	Désign phase Epaulement						
Element Rondelle de fraiseuse	Matière	Phase n° 10						
Repère 3	Porte pièce Mandrin	Echelle 1:1						
Programme	Machine Tour conventionnel							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
1 – Dresser 1	Outil à charioter dresser		20		0,1			0,5
2 – Epauler 2	Outil couteau		20		0,1			0,5
3 – Chanfreiner 3	Outil à charioter dresser		20		0,1			0,5
4 – Chanfreiner 4	Outil à charioter dresser		20		0,1			0,5
5 – Percer 7	Foret Ø13		20		Main			

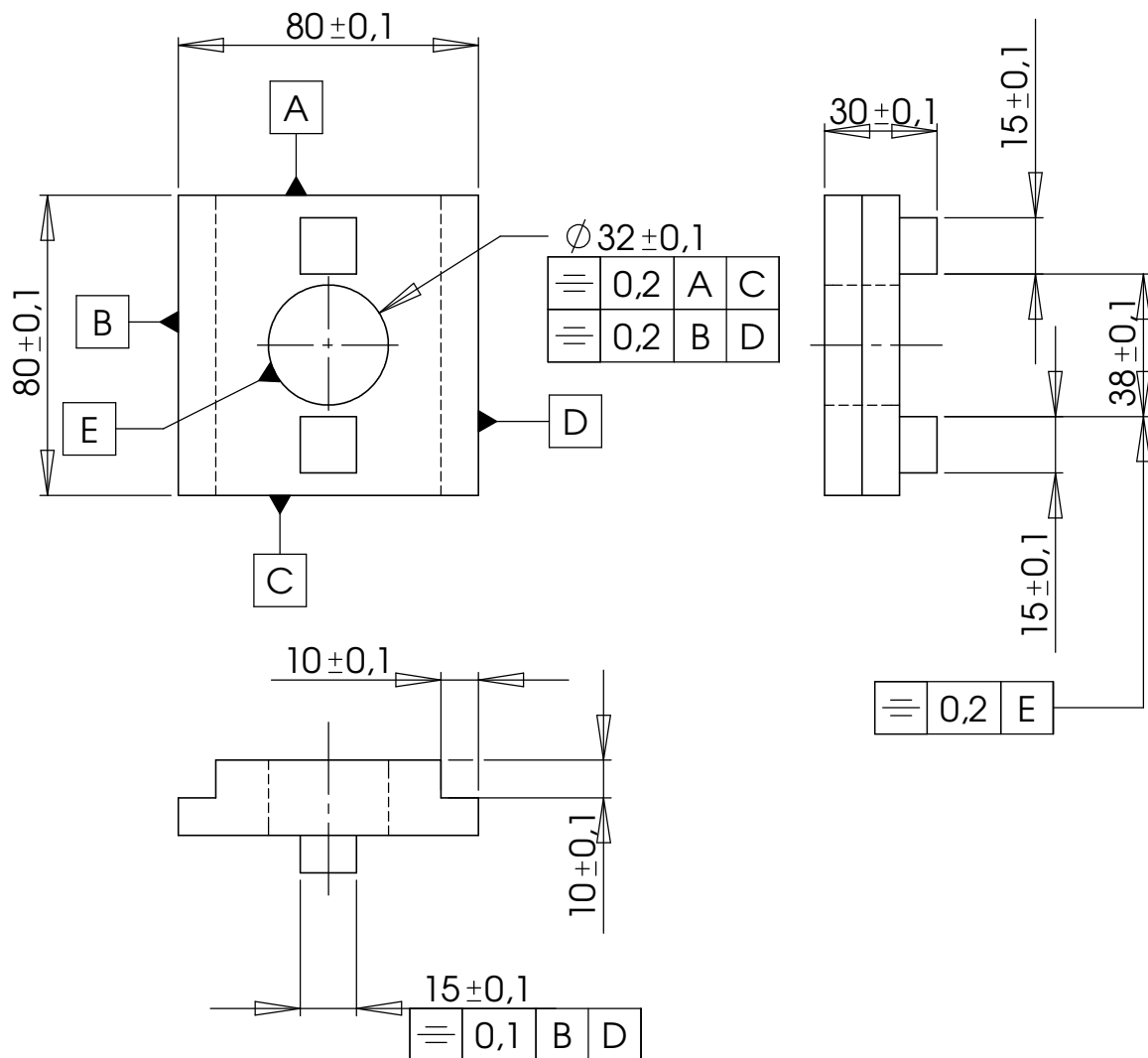
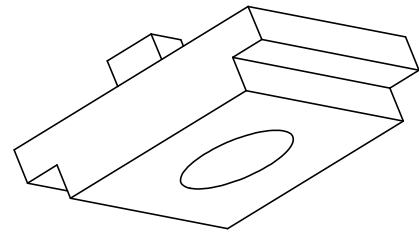
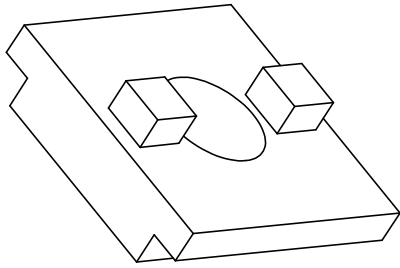


CONTRAT DE PHASE

Ensemble Autoéquipement	Etabli par Prof GMP	Section Productique Mécanique						
S/Ensemble	Cadence	Désign phase Mise à longueur						
Element Rondelle de fraiseuse	Matière	Phase n° 20						
Repère 3	Porte pièce Mandrin	Echelle 1:1						
Programme	Machine Tour conventionnel							
Désignation des opérations	Outils	T,D	Vc m/mn	N tr/mn	f mm/tr	fz mm/dt	Vf mm/mn	ap mm
1 – Dresser 5	Outil à charioter dresser		20		0,1			0,5
2 – Epauler 6	Outil à charioter dresser		20		0,1			0,5



DOSSIER TECHNIQUE
SUPPORT DE MONTAGE/DEMONTAGE
OUTIL DE FRAISAGE



Repère 0

Date 17/02/04

Dessiné par Prof
GMP

SUPPORT DE DEMONTAGE OUTIL FRAISAGE