

Etude "Support palier"

A partir du dessin de définition

1) Format dessin de définition
2) Matière
3) Nom de la pièce
4) Nom du système
5) Echelle du dessin
6) Tolérances générales
7) Nombre de vue du dessin de définition
8) Nom des vues
9) Tolérance géométrique

A partir du dessin pour le repérage

10) Repérage des surfaces
11) Dénomination des usinages
12) Outils pour les usinages
13) Positionnez l'OP de la phase 30
14) Positionnez l'OP de la phase 40

A partir des documents EFICN "APEF"

15) Dimension du brut
16) Nombre de phase pour réaliser le support palier
17) Cf/Co réalisées dans la phase 20
18) Inventaire des machines pour réaliser le "Support palier"

A partir des documents EFICN "Phase 30"

19) Nombre d'outils pour la phase 30
20) Inventaire, dimensions et condition de coupe des outils
21) Cf/Co réalisée par les outils
22) Type du porte pièce
23) Temps total de coupe
24) Temps total improductif
25) Temps de montage
26) Temps total de phase

A partir du document "Programme SUPPORT PALIER"

27) Nombre d'outils dans le programme

28) Numéro du décalage d'origine

29) Pour l'outil T1: Recherche des informations suivantes et de la position dans le programme (numéro de ligne)

La vitesse de rotation

La vitesse d'avance

La position de l'usinage

La profondeur de l'usinage

La position d'approche

30) Pour l'outil 2: Recherche des informations suivantes et de la position dans le programme (numéro de ligne)

La vitesse de rotation

La vitesse d'avance

La position de l'usinage

La profondeur de l'usinage

La position d'approche

31) Pour l'outil T3: Recherche des informations suivantes et de la position dans le programme (numéro de ligne)

La vitesse de rotation

La vitesse d'avance

La position de l'usinage

La profondeur de l'usinage

La position d'approche

32) Pour l'outil T4: Recherche des informations suivantes et de la position dans le programme (numéro de ligne)

La vitesse de rotation

La vitesse d'avance

La position de l'usinage

La profondeur de l'usinage

La position d'approche

33) Pour l'outil T5: Recherche des informations suivantes et de la position dans le programme (numéro de ligne)

La vitesse de rotation

La vitesse d'avance

La position de l'usinage

La profondeur de l'usinage

La position d'approche

34) Pour l'outil 6: Recherche des informations suivantes et de la position dans le programme (numéro de ligne)

La vitesse de rotation

Les vitesses d'avance / pourquoi plusieurs "vitesse d'avance"

La position de l'usinage

La profondeur de l'usinage

La position d'approche

Nombre de passes

Profondeur des passes