

A partir de tout ou partie de (TR-CN)

1 Plan de détail

2 Outils de tournage

3 Instruments de contrôle

4 Tour CN HASS

5

On demande de ...

1 Étude du plan de détail

2 Recherche de la dimension du brut

3 Liste des outils et instruments de contrôle

4 Paramètres de coupe

5 Recherche de la position de l'OP

6 Mise en place du brut

7 Réalisez l'OP en Z

8 Montage des outils

9 Mesure des outils (Jauge en X et Z et rayon de l'outil)

10 Mise en place des correcteurs dynamique

11 Rédaction de la suite des opérations

12 Réalisation du programme en conversationnel

13 Simulation à l'écran

14 Décalage de l'OP de +50. en Z

15 Réalisation de l'usinage sans décalage

16 Mesure de la pièce

17 Modification des correcteurs dynamique

18 Usinage et contrôle de la pièce

FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION

Classe

Nom :

Prénom :

Machine :

Ensemble :

Pièce :

Matière :

N° de phase :

N° de programme :

Dimension du brut :

Nombre de bruts

Nombre de pièces
réalisées

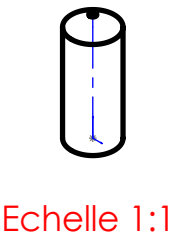
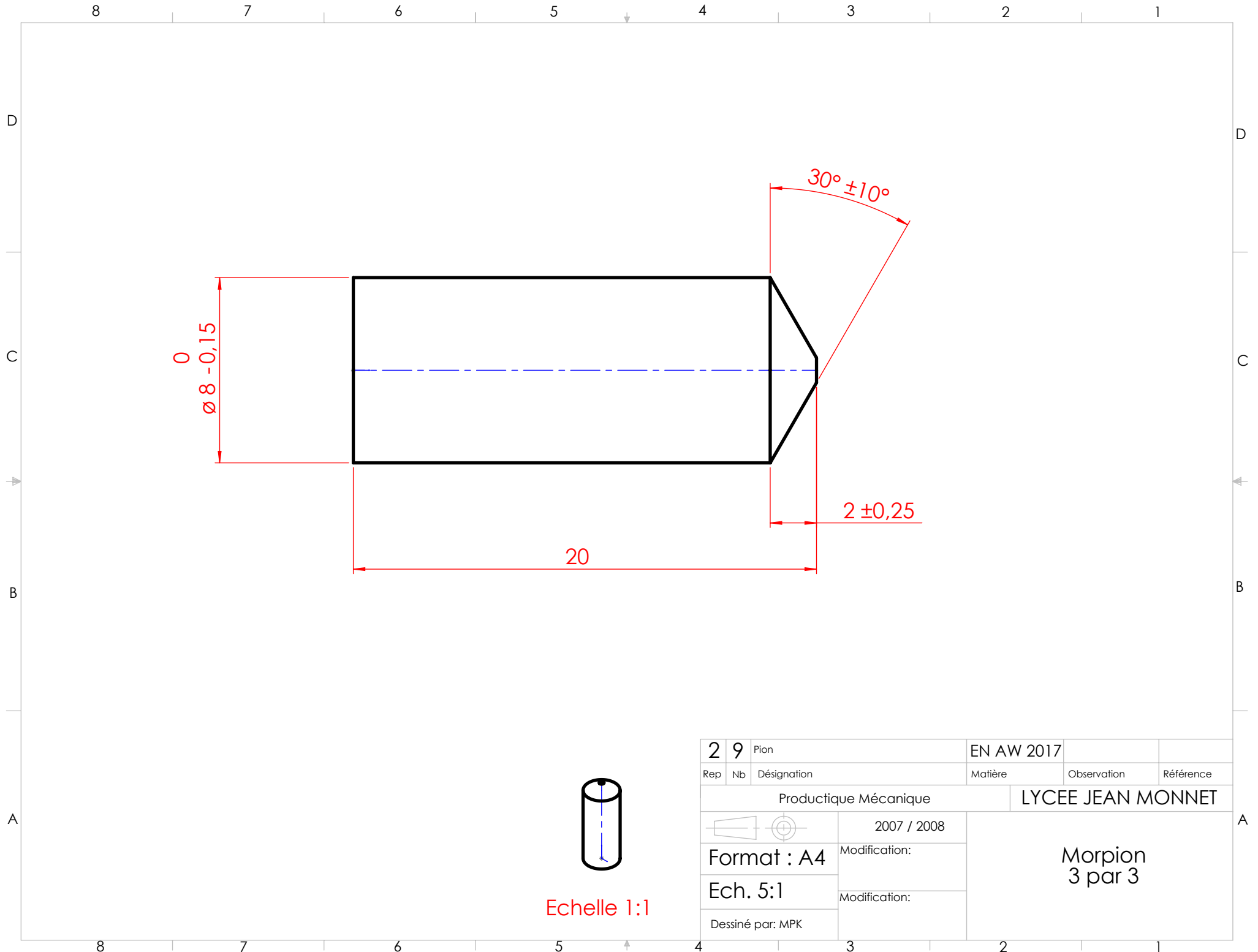
Nombre de pièces
disponibles

Date :...../...../.....

Heure de début :Hmn

Heure de fin :Hmn

[illegible]



Echelle 1:1

2	9	Pion	EN AW 2017		
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Productique Mécanique			LYCEE JEAN MONNET		
		2007 / 2008	Morpion 3 par 3		
Format : A4		Modification:			
Ech. 5:1		Modification:			
Dessiné par: MPK					