

OUTILLAGE DE VERRERIE

Cette chemise contient les documents suivants :

Document technique B1 : Tableau des tâches

Document technique B2 : Nomenclature des phases ébaucheur

Document technique B3 : Analyse d'usinage ébaucheur

Document technique B4 : Nomenclature des phases fond finisseur

Document technique B5 : Choix du porte plaquette

**BOUTEILLE DE BOURGOGNE
ALLÉGÉE 77CL**

PARTIE B

DOSSIER TECHNIQUE

DOCUMENT TECHNIQUE B1
TABLEAU RECAPITULATIF DES TACHES

| DESIGNATION | TACHE | ANTERIORITES | DUREE |
|---|-------|--------------|-------|
| Calibrage des fonds finisseurs | A | W | 3 |
| Usinage des collecteurs inclinés et longs | B | W | 4 |
| Sous-traitance métallisation | C | B/R | 8 |
| Usinage des différents emplacements, des événements et ailettes | D | C | 10 |
| Fraisage vertical, usinage différentes surfaces | E | D | 16 |
| Sous-traitance gravure | F | D | 10 |
| Gravure | G | F/T | 8 |
| Montage et affleurage des bouchons circulaires | H | E/G | 3 |
| Maquette dépouillée pour Talée | I | H | 8 |
| Méplats parallèles | J | E/G | 4 |
| Métallisation | K | I/J/V | 8 |
| Polissage | L | K | 12 |
| Tournage extérieur et intérieur, rainurage | M | L | 14 |
| Travaux d'ajustage | N | L | 10 |
| Traitements thermiques | O | N | 8 |
| Usinage passage du Cran | P | M | 6 |
| Forage Vertiflows | Q | O/P | 8 |
| Affleurage du Cran | R | A | 2 |
| Fraisage sur le fond | S | C | 6 |
| Usinage du Cran | T | S | 6 |
| Marquage fond | U | E/G | 3 |
| Polissage et montage du Cran | V | U | 3 |
| Contrôle des bruts | W | / | 4 |

DOCUMENT TECHNIQUE : B2

ANALYSE D'USINAGE (NOMENCLATURE DES PHASES)

ENSEMBLE : EBAUCHEUR

Matière: FGS 500 -7

PIECE : EBAUCHEUR MALE

| N° phase | Désignation phases et opérations | Outils | MACHINE | Temps estimé |
|----------|--|--------|--|--------------|
| 10 | <u>CONTROLE DU BRUT :</u> | | | |
| 20 | <u>FRAISAGE :</u> Plan de joint : - a) ébauche : - b) finition : forme moulante : - a) ébauche : - b) finition : tenons : - a) ébauche : - b) finition : | | CENTRE D'USINAGE A COMMANDE NUMERIQUE CENTRE D'USINAGE A COMMANDE NUMERIQUE | |
| 30 | <u>FRAISAGE :</u> Des rainures d'emboîtement. | | | |
| 40 | <u>PERCAGE :</u> Des trous d'aspiration. | | PERCEUSE AUTOMATIQUE . | |
| 50 | <u>TOURNAGE :</u> Forme male et femelle assemblées : Liaison moule de bague - a) ébauche : - b) finition : | | TCN | |

DOCUMENT TECHNIQUE : B 3

ANALYSE D'USINAGE (NOMENCLATURE DES PHASES)

ENSEMBLE : FINISSEUR

Matière: FGS 500 -7

PIECE : FOND FINISSEUR

| N° phase | Désignation phases et opérations | Outils | MACHINE | Temps estimé |
|----------|---|------------------------------|---------------------------------|--------------|
| 10 | <u>CONTROLE DU BRUT</u> | | | |
| 20 | <u>TOURNAGE :</u> | | TOUR A COMMANDE NUMERIQUE | |
| 30 | <u>TOURNAGE :</u> | | TOUR A COMMANDE NUMERIQUE | |
| 40 | <u>PERCAGE :</u> 1- <u>Perçage :</u> des 3 trous \varnothing 4,25 . | PORTE PIECE DEDIE | PERCEUSE SENSITIVE | |
| 50 | <u>PERCAGE :</u> 1- <u>Perçage :</u> des 9 trous \varnothing 6 inclinés à 20°. 2- <u>Perçage :</u> des 9 trous \varnothing 6 inclinés à 85°. | PORTE PIECE DEDIE A INDEXION | PERCEUSE A COLONNE | |
| 60 | <u>FRAISAGE :</u> 1- <u>Usinage :</u> des 72 encoches. | | FRAISEUSE A CYCLES AUTOMATIQUES | |

DOCUMENT TECHNIQUE : B4

ANALYSE D'USINAGE (NOMENCLATURE DES PHASES)

ENSEMBLE : FINISSEUR

Matière: FGS 500 -7

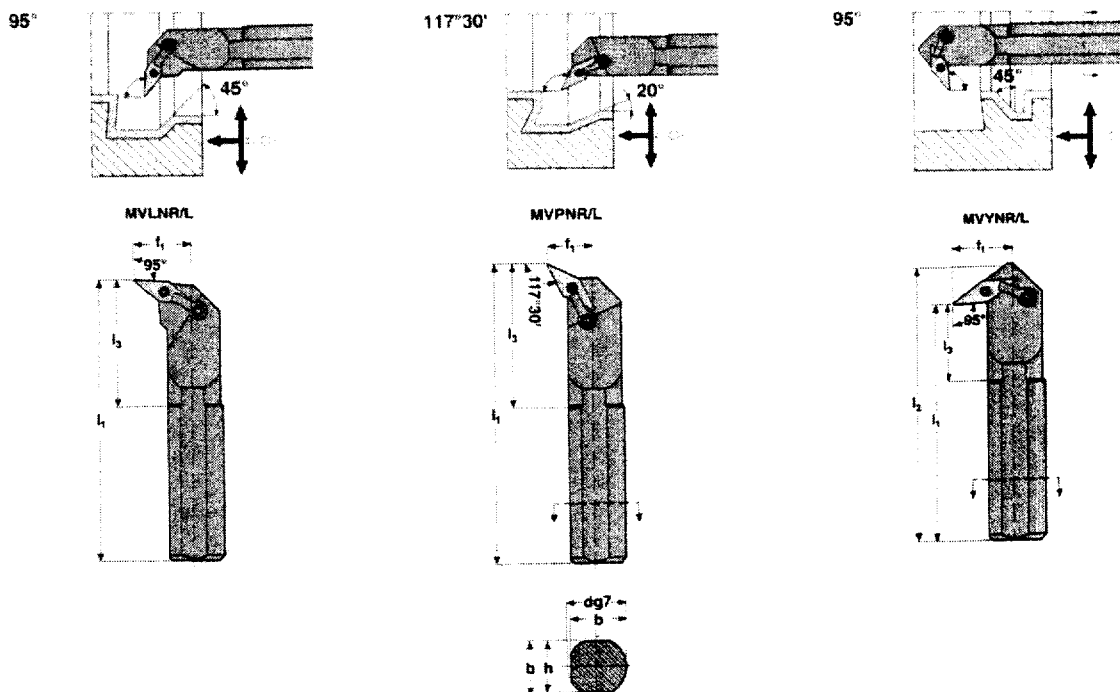
PIECE : FOND FINISSEUR

| N° phase | Désignation phases et opérations | Outils | MACHINE | Temps estimé |
|----------|---|--------|--------------------------------------|--------------|
| 10 | <u>CONTROLE DU BRUT :</u> | | | |
| 20 | <u>TOURNAGE :</u> | | TOUR A COMMANDE NUMERIQUE MULTI-AXES | |
| 30 | <u>TOURNAGE :</u> | | TOUR A COMMANDE NUMERIQUE MULTI-AXES | |
| 40 | <u>FRAISAGE :</u> 1- <u>fraisage :</u> des 72 encoches. 2- <u>perçage :</u> des 9 trous Ø 6 inclinés à 20°. | | CENTRE D'USINAGE MULTI-AXES | |

DOCUMENT TECHNIQUE B5

CHOIX DU PORTE PLAQUETTE

Tournage – porte-plaquettes intérieurs



Tournage – porte-plaquettes extérieurs ISO - P

