



RELEVEUSE RVL 00

Mécanisme d'Agrafage

*

* Pièces non vendues

Rep.	Réf.	Désignation	Qté	Condition.	Rep. Kit
1	36.22361	Rouleau Bras d'Agrafage Agraf.	1		
2	36.22273	Entretoise Rouleau Bras Agraf.	1		
3	36.03009	Ecrou-Frein H M 8	2		
4	36.03308	Rondelle LU 8 Z	4		
5	36.22360	Vis H M8-90 Z FP	1		
6	36.11266	Axe Roue Libre Sup	1		
7	36.11375	Rondelle Epaisse M8*21*4	3		
8	36.09120	Bague Int. Roue Libre 17*20*16	2		
9	36.09121	Roue Libre 20-26-16	2		
10	36.09171	Joint OR 28*2	4		
11	36.11128	Sup Bobine Inf RVL98	1		
12	36.12360	Ecrou en Cage M8-2	2		
13	36.09122	Molette Revêtue Silicone	2		
14	36.07038	Vis H M 8-60 Z	1		
15	36.09209	Ecrou Plat Hm M14 Z	1		
16	36.09278	Goupille Mécanindus 6*25	1		
17	36.11260	Guide Agrafe Usine 98	1		
18	36.18000	Couteau Agrafeuse RVL99	1		
19	36.09182	Vis FHC M 5-12 Z	2		
20	36.09126	Entretoise Roue Libre Inf.	4		
21	36.22206	Support Agrafeuse Droite RVE 98	1		
22	36.29197	Ressort Avancement Torsion D 3.5	1		
23	36.09566	Transmission d'Avance (91)	1		
24	36.09127	Roulement 618.03-2RS	2		
25	36.09130	Ressort C16*1.6*32 Inox	1		
26	36.09307	Chape de Roue-libre	1		
27	36.02711	Vis H M8-16 Z	1		
28	36.11387	Guide d'Agrafe Etroite RVL98	1		
29	36.16059	Support de Butée (99)	1		

DT 6



RELEVEUSE RVL 00

Mécanisme d'Agrafage

*

* Pièces non vendues

Rep.	Réf.	Désignation	Qté	Réf. Lot	Rep. Kit		
30	36.09310	Goupille Cannelée G02 8*25	2				
31	36.09277	Poignée de Chargement	1				
32	36.22396	Fourreau d'Agrafeuse RVL98	1				
33	36.07248	Poignée Plastique D40-M12	1				
34	36.04619	Vis CHC M6-16 Z	3				
35	36.19910	Ressort C.26 x 3.5 x 131.5	1		A		
36	36.16058	Tige Vérin Encl. RVL99	1		A		
37	36.31575	Vis CHC M4-16 CL 12.9	2		A		
38	36.22392	Ensemble 1/2 Bague D10D32	1		A		
39	36.22370	Support Agrafeuse Hyd	1				
40	36.22183	Cul Vérin Enclenchement	1		A		
41	36.22177	Joint Com. Guide PTFE BRO.D12	1		A	B	
42	36.11162	Tube Vérin Encl. RVL98	1		A		
43	36.22188	Rondelle Butée	1		A		
44	36.11156	Collerette Vérin Encl. RVL98	1		A		
45	36.16485	Joint Racleur 12*18*4*5	1		A	B	
46	36.01016	Vis CHC M 6-20 Z FC	8				
47	36.16486	Arrêt 2 Talons 90 Erou M12	1				
48	36.08024	Vis CHC M6-30 Z FP	2				
49	36.22317	Guide Main Avant Agraf. Hyd.	1				
50	36.22324	Entretoise Guide Main Agraf.	2				
51	36.22155	Guide Main Arrière Agraf. Hyd.	1				
52	36.09278	Vis CHC M5-12 Z FC	2				
53	36.09574	Goulotte 63*63 LR=18	1				
54	36.09573	Vis CBHC M 8-20 Z FC	4				
55	36.22368	Embout Butée Bas Sup. Agraf. Hyd.	1				
56	36.22389	Tige Butée Basse Sup. Agraf. Hyd.	1				
57	36.18009	Erou plat Hm M12*100Z	1				
A	36.11164	Vérin Encl. RVL99				B	
B	36.09018	Poch. Joints Vérin Enclench. 98					

DT 7

Nomenclature des phases d'usinage du fourreau

Phase 00 : Moulage en coquille basse pression.	Fonderie
Phase 10 : Usinage des surfaces 1, 2, 3, 16, 17.	CUCN
Phase 20 : Usinage des surfaces : 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15.	CUCN
Phase 30 : Ebavurage.	Machine de tribofinition
Phase 40 : Lavage.	Machine à laver
Phase 50 : Contrôle.	MMT+ Laboratoire de métrologie
Phase 60 : Anodisation.	Laboratoire de traitements de surfaces

DT8

Contrat de Phase Prévisionnel N°10



METHODES

Elément : Fourreau

Taille du lot : 60/ mois/ 5 ans

Sous/ensemble : Agrafeuse RVL00

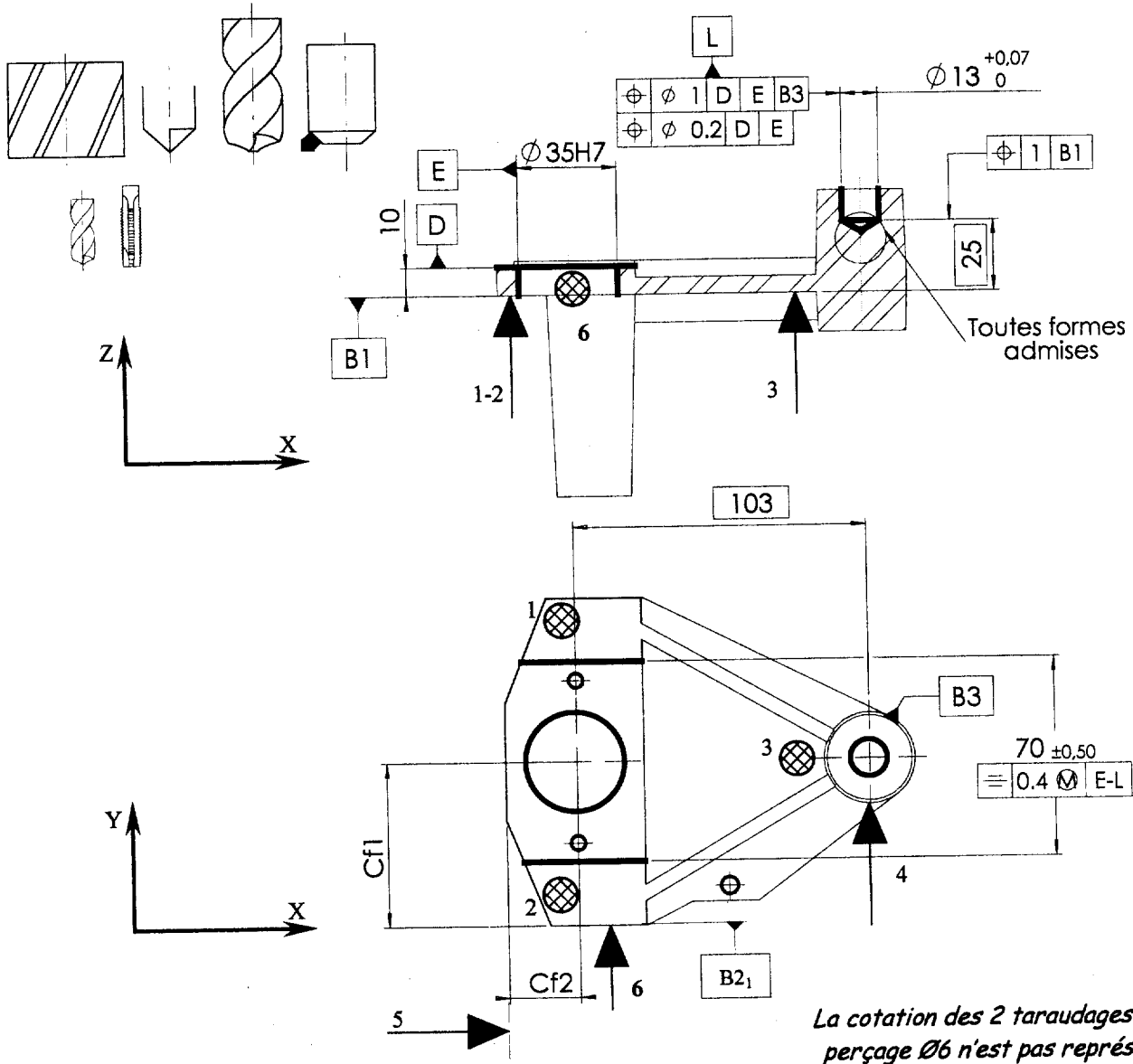
Matière : Al Si 09 Cu3

Ensemble : Releveuse RVL00

Programme :

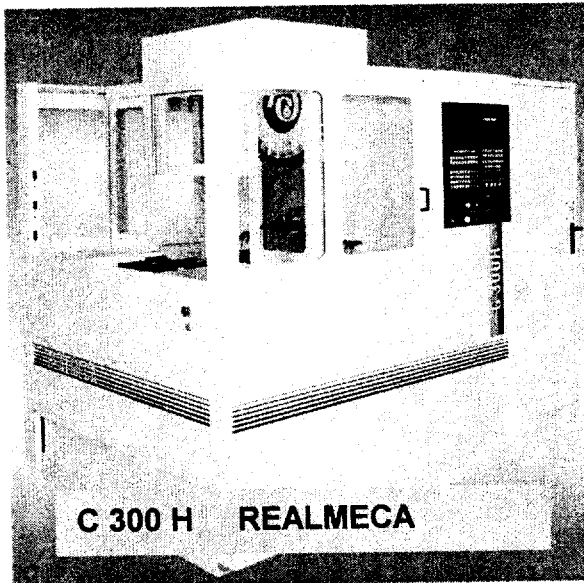
Désignation : Fraisage Perçage Taraudage

Machine Outil : CU VERTICAL CN



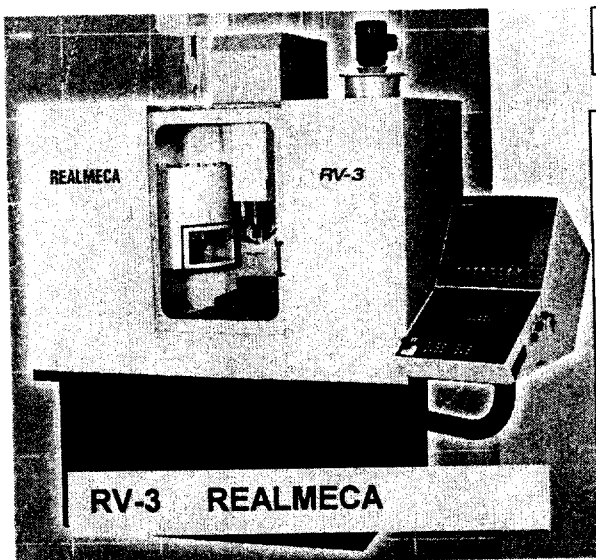
DESIGNATION DES OPERATIONS	Code	OUTILS	Conditions de coupe		Temps Travail Tt _{secondes}
			Vc m/mn	fz mm/tr/z	
1 Fraiser Rainure Finition	R1-Ø63	Fraise 2 T Ø63 ARS	120	0.1	41
4 Pointer 5 trous	C1-Ø12	Pointeur Ø16 HSS	50	0.15	7
2 Percer Ø34	P2-Ø34	Foret Ø34 HSS	60	0.15	33
3 Aléser Finition Ø35 H7	P4-Ø35	Barre à grain W	160	0.1	14
5 Percer 2 trous Ø5	Td1-Ø5	Foret Ø 5 HSS	50	0.08	5
6 Percer 1 trou Ø6	Td1-Ø6	Foret Ø6 HSS	50	0.08	3
7 Percer 1 trou Ø13	Td1-Ø13	Foret Ø13 HSS	50	0.15	3
8 Tarauder 2 trous M6	H2-Ø6	Taraut M6	15	1	7

CENTRE D' USINAGE HORIZONTAL



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
<p>CAPACITÉ Course X.....300 mm Course Y.....345 mm Course Z.....250 mm Palette..... 300*300 mm</p> <p>BROCHE NORMALE Vitesse de broche 100 / 6000tr/mn Puissance broche.....5,5 kW Cône de broche.....BT 40</p> <p>AVANCES Avances travail.....0 à 10 m/mn Avances rapides.....10 m/mn Résolution.....0,001 mm</p>	<p>CHANGEUR D' OUTILS Type d' outils..... BT 40 Capacité changeur: 20 outils Temps changement outils copeau à copeau: 7secondes Diamètre maxi des outils : ø120mm</p> <p>ENCOMBREMENT Hauteur..... 2400 mm Longueur.....2445 mm Largeur.....1700 mm Masse.....3800 kg</p>

CENTRE D'USINAGE VERTICAL USINAGE GRANDE VITESSE



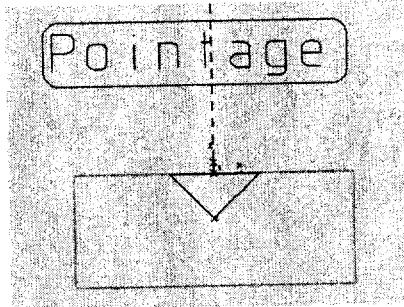
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	
<p>CAPACITÉ Course X.....350 mm Course Y.....250 mm Course Z.....320 mm Table..... 660*280 mm</p> <p>BROCHE HF Vitesse de broche.....24000tr/mn Puissance broche.....7,5 kW Cône de broche.....HSK 50</p> <p>AVANCES Avances travail.....0 à 15 m/mn Avances rapides.....15m/mn Résolution.....0,001 mm</p>	<p>CHANGEUR D' OUTILS Type d' outils..... HSK 50 E Capacité changeur: 10 outils Temps changement outils copeau à copeau:12secondes Capacité pinces : ø16 maxi</p> <p>ENCOMBREMENT Hauteur..... 2150 mm Longueur.....1600 mm Largeur.....1700 mm Masse.....2900 kg</p>

DT 10

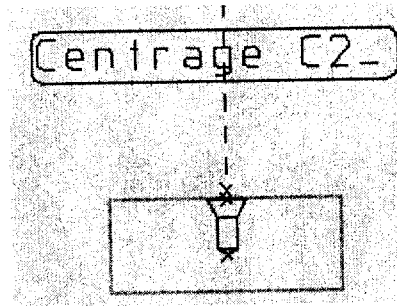
Fiche des entités d'usinage et simulations sur fourreau

Entité d'usinage : Cône de centrage

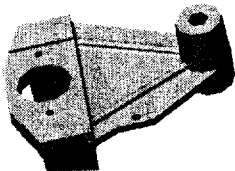
Code : C1-Ø Foret pointeur



Code : C2-Ø Foret à centrer



Simulations : Cônes de centrage des 2 trous Ø5 & 1 trou Ø6 du Fourreau



Code	Nom Cycle	V.coupe	V.rotat	Av/Dent	Avance	Temps
C1-Ø12	Pointage	500	13262,91	0,1	2653	3,407s
C2-Ø12	Centrage	500	13262,91	0,1	2653	3,780s

Entité d'usinage : Trou débouchant

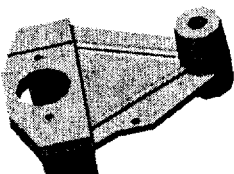
Code : Td1-Ø Foret

Cycle de perçage avec foret

Code : Td2-Ø Fraise

Cycle de perçage avec fraise 2 T coupe au centre

Simulations : 2 trous Ø5 & 1 trou Ø6 du Fourreau



Code	Nom Cycle	V.coupe	V.rotat	Av/Dent	Avance	Temps
Td1-Ø5	Perçage Ø5	376,99	24000	0,1	4800	2,375s
Td1-Ø6	Perçage Ø6	452,39	24000	0,1	4800	1,150s
Td2-Ø4	Perçage Ø5	301,59	24000	0,1	4800	2,468s
Td2-Ø4	Perçage Ø6	301,59	24000	0,1	4800	1,562s
Td2-Ø5	Perçage Ø6	376,99	24000	0,1	4800	1,562s

Entité d'usinage : Hélice hélicoïdale

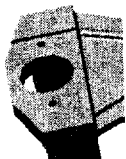
Code : H1-Ø Taraud

Cycle de taraudage avec taraud

Code : H2 -Ø Fraise

Cycle de filetage avec fraise à fileter

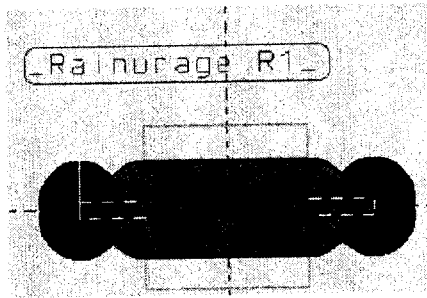
Simulations : 2 trous M6 du Fourreau



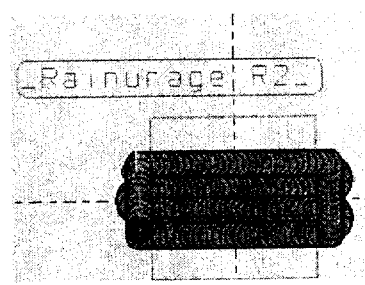
Code	Nom Cycle	V.coupe	V.rotat	Av/Dent	Avance	Temps
H1-Ø6	Taraudage	40	2122,07	1	2122	2,696s
H2-Ø4,8	Fileter	376,99	24000	0,1	2400	0,989s

Entité d'usinage : Rainure ouverte

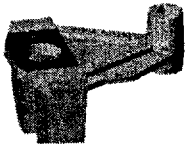
Code : R1-Øfraise



Code : R2-Øfraise



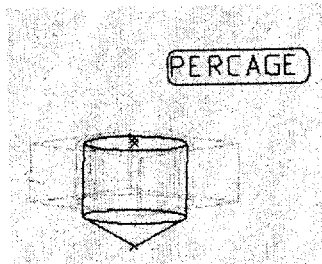
Simulations : Rainure du Fourreau



Code	Nom Cycle	V.coupe	V.rotat	Av/Dent	Avance	Temps
R2- Ø10	Rainurage Ø10	753,98	24000	0,1	7200	5,389s
R2- Ø20	Rainurage Ø20	1000	15915,49	0,15	7161,97	6,130s
R1-Ø63	Rainurage Ø63	1000	5052,54	0,15	2273,64	15,591s

Entité d'usinage : Poche circulaire

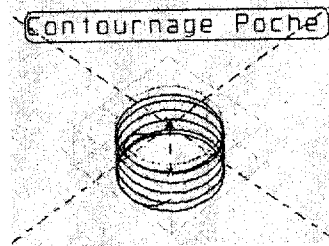
Code : P1- Øforet



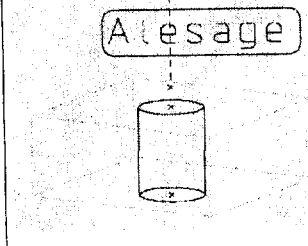
Code : P2- ØFraise



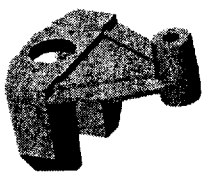
Code : P3- ØFraise



Code: P4- Øbarre à grain
Code: P5 -ØAlésoir



Simulations :
Poche Ø35 du
Fourreau



Code	Nom Cycle	V.coupe	F.rotat	Av/Dent	Avance	Temps
P1-Ø34.5	Perçage Ø34.5	50	468	0,1	94	10,895s
P4-Ø35	Alésage Ø35H7	160	1455	0,1	145	14,252s
P2-Ø10	Evidement poche Ø34,5	753,98	24000	0,1	7200	7,261s
P2-Ø20	Evidement poche Ø34,5	1000	15915	0,1	4775	5,379s
P3-Ø10	Contournage Ø35H7	753,98	24000	0,07	5040	1,876s
P3-Ø20	Contournage Ø35H7	1000	15915	0,08	3819	1,203s
P5-Ø35	Alésage Ø35H7	50	454	0,25	113	18,287s

Simulations :
Poche Ø13 du
Fourreau

Code	Nom Cycle	V.coupe	F.rotat	Av/Dent	Avance	Temps
P1-Ø12,7	Perçage Ø12.7	50	1253	0,1	250,63	3,591s
P1-Ø13	Perçage Ø13	50	1224	0,1	244,85	3,676s
P3-Ø10	Poche Ø13	753,98	24000	0,1	7200	0,809s
P3-Ø12	Poche Ø13	904,78	24000	0,1	7200	0,548s
P5-Ø13	Alésage Ø13	50	1224	0,2	244	3,663s