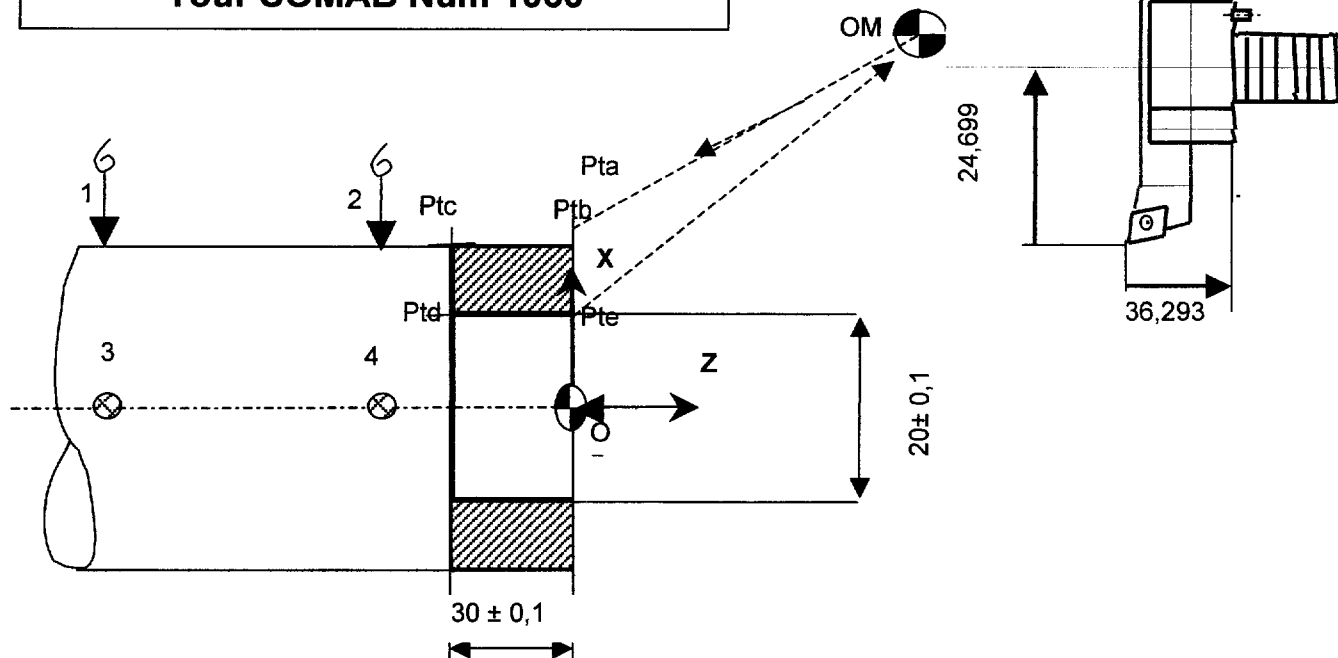


ÉCHELLE	1:1	Ebauche Filière $\varnothing 230$		
		Société du GATINAIS		
		Document B09		
A3				00

CROQUIS D'OPERATION ET DE PROGRAMMATION C.N.

PHASE n° et désignation : 20	Tournage	Machine : Somab
OPERATION n° et dés. : EBAUCHE Paraxiale		N° Prog : %2172
OUTIL (en clair) + réf. : Corps outil à char/dres D18		Alvéole n° : 8 Correcteur 18

**Exemple de programmation
Tour SOMAB Num 1060**



POINTS PROGRAMMES SUIVANT LES AXES X, Y et Z

Points	X au Ø	Z	Points	X au Ø	Z
a	42	5			
b	40	0			
c	40	-30			
d	20	-30			
e	20	0			

PROGRAMME DESTINE A LA C.N NUM

N10	G0 G52 X0 Z0 (Retour au point de changement outil)	N140	X40 Z-30 (point c)
N20	T8 D18 M6 M8 (Outil 8 Correcteur 18)	N150	X40 Z0 (point b)
N30	G92 S3000 G97 S500 M3 (Limit.Fréq.; Rot, broche)	N160	X20 Z0 (point e)
N40	G00 X42 Z5 (point a)	N170	G80 (Fin de cycle)
N50	G96 S250 (Vitesse de coupe contante)	N180	G97 S500 (Fréquence 500 tr /min)
N60	G79 N120 (SAUT AU G64)	N190	M5 M9 (Arrêt broche et arrosage)
N70	(DESCRIPTION DU PROFIL FINI)	N200	G52 G00 X0 Z0 (Retour au point de changement outil)
N80	G01 G95 X40 Z-30 (point c)	N210	M2 (Fin de programme)
N100	G01 X20 Z-30 (point d)	N220	
N110	G01 X20 Z0 (point e)		
N120	G64 N80 N110 I0,1 K0,1 P1,5 F0,4 (Cycle Ebauche)		
N130	(DESCRIPTION DU PROFIL BRUT)		

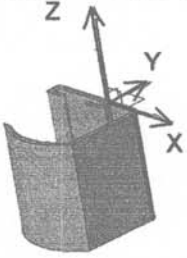

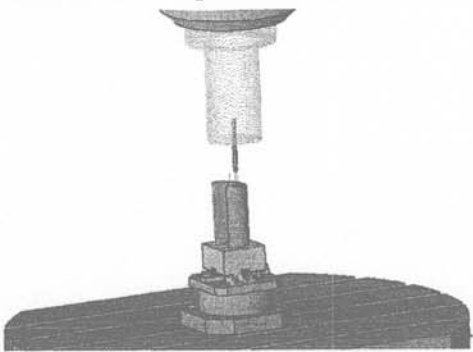
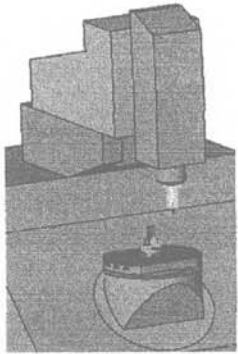
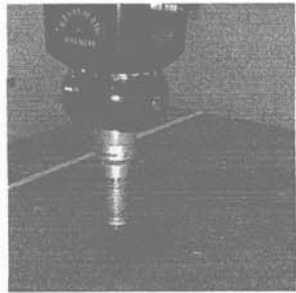
G64	N80	N110	I0,1	K0,1	P1,5
Cycle d'ébauche	Début du profil fini	Fin du profil fini	Surépaisseur sur X	Surépaisseur sur Z	Prise de passe / X

Document B10

NOMENCLATURE DES PHASES

ARTICLE désignation et référence : *Electrode Erosion des Hauteurs de la partie active*

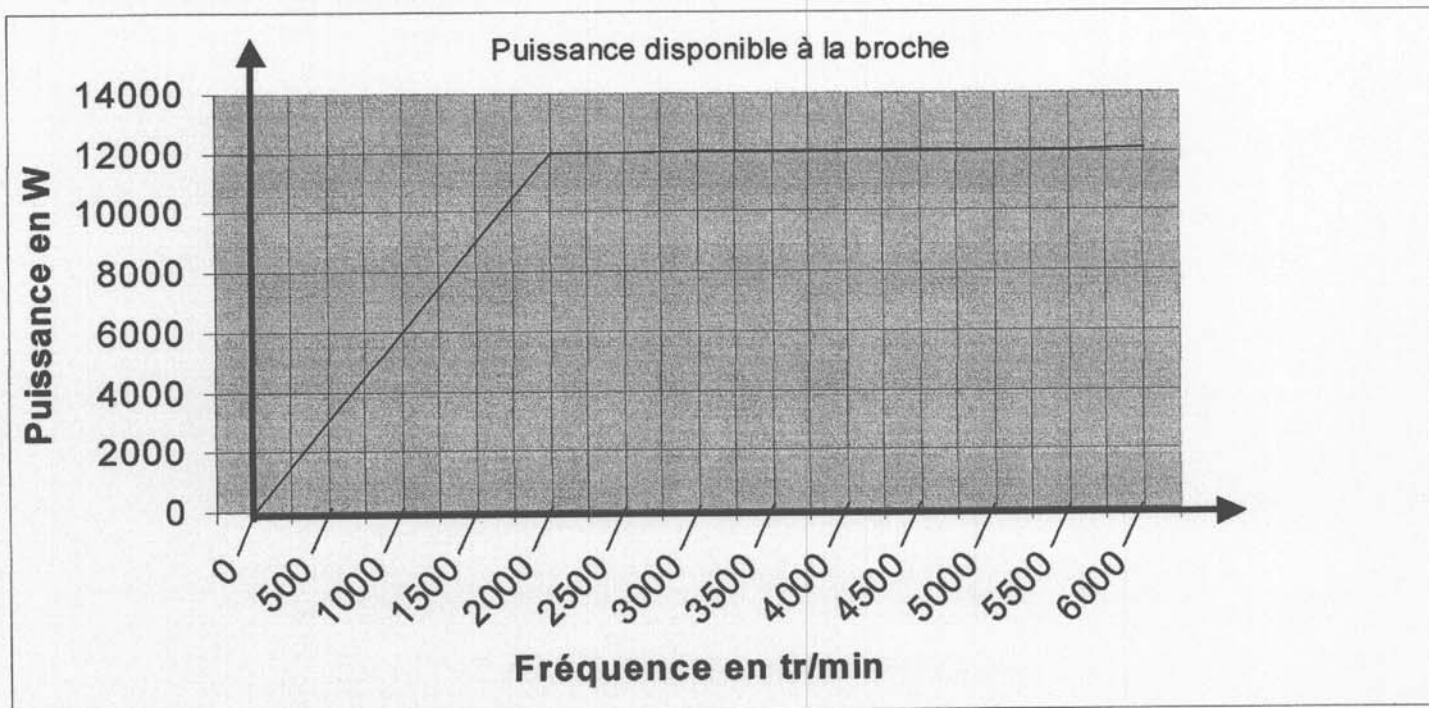
PRODUIT désignation et référence : *Profilé : Equerre encadrement tableau*

N°	DESIGNATION PHASE	POSTE	OBSERVATIONS
10	Découper le bloc de graphite 	Scie à fil diamanté à commande numérique	
20	Monter l'électrode sur le support <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <p style="text-align: center;">Partie non détaillée car un choix de support est demandé dans le questionnaire</p> </div>		
30	Usinage des hauteurs de la partie active seuils 	Centre usinage 3 axes	
50	Contrôle	Machine de mesure Tri Dimensionnelle à commande Numérique	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> <p>Procédé de fabrication modifié à partir de 2004</p> </div>			

Document B11

Document technique

Courbe de puissance disponible à la broche du tour Somab

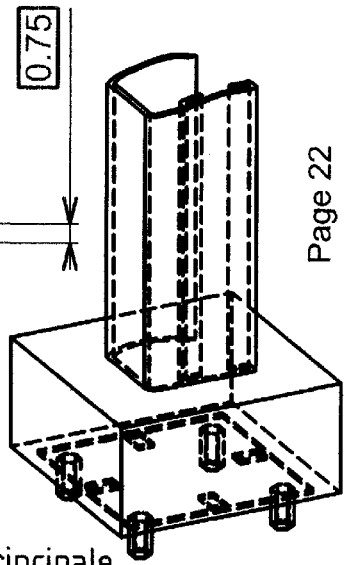
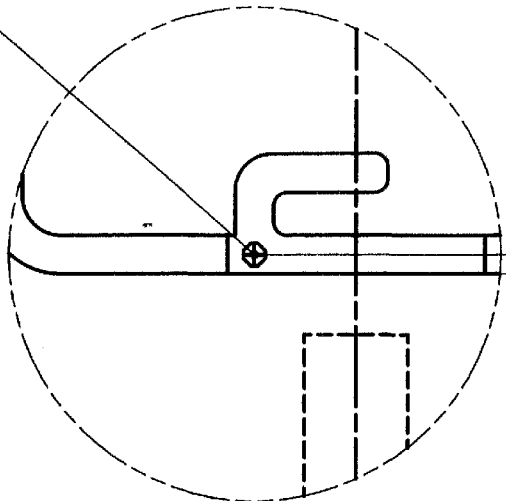
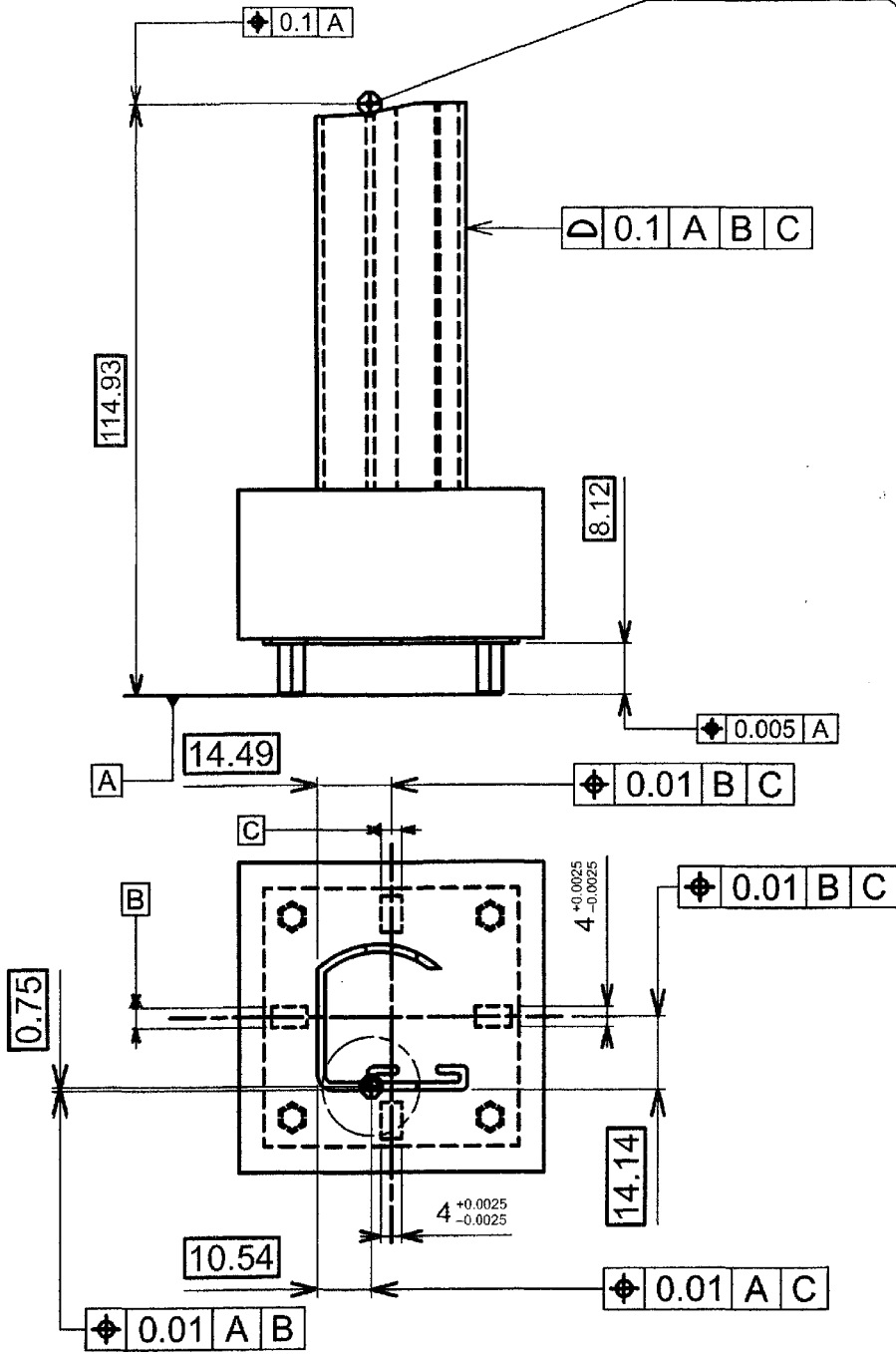


Portes Électrode « Erowa »

	<p>Le plot de serrage peut se loger dans tous les trous</p>
<p>Porte électrode de type rainure Encombrement maxi électrode: 15 x 50</p>	<p>Porte électrode de type équerre Encombrement maxi électrode : 32 x 32</p>
<p>Porte électrode de type poche Encombrement maxi électrode : 20 x 20</p>	<p>Porte électrode de type cylindre Encombrement : Ø 1 à Ø 12</p>

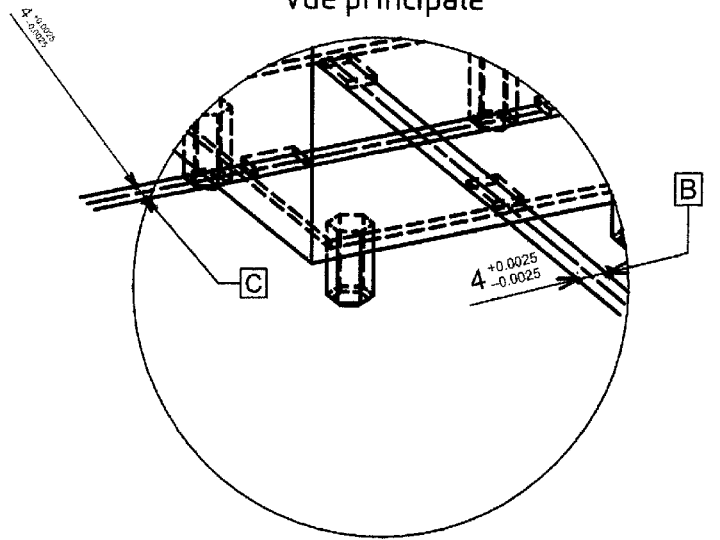
Zéro Electrode

A



Page 22

Vue principale



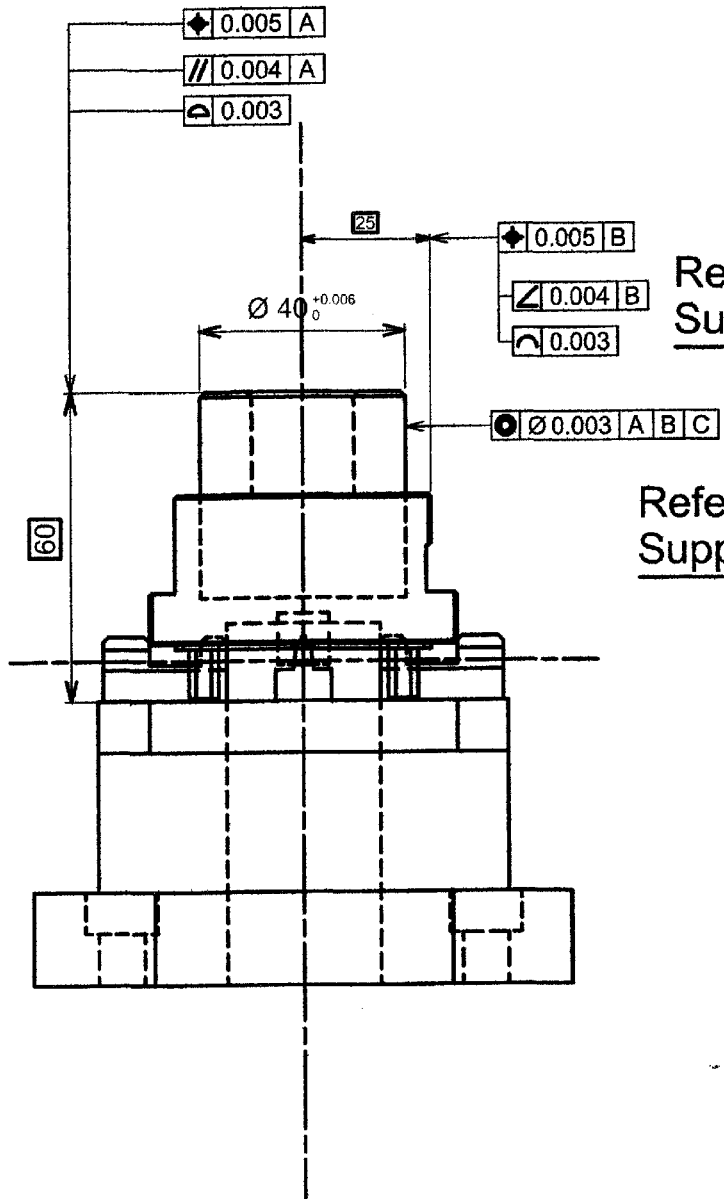
ECHELLE	1:1	Electrode Seuil		
		Société de filage du gatinais		
A3		Document B13		00

H G F E D C B A

4
3
2
1

4
3
2
1

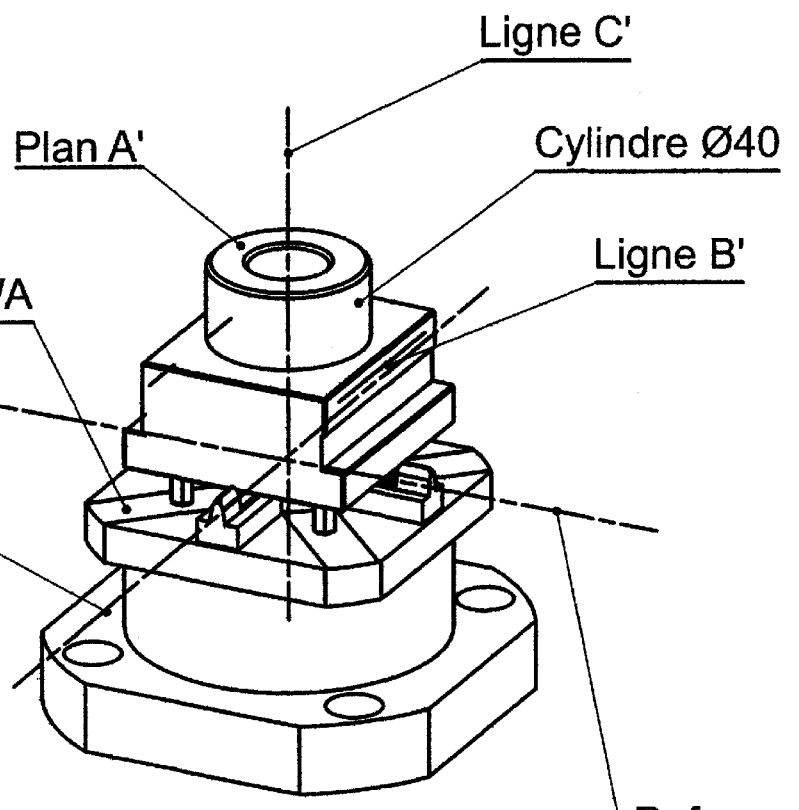
Page 23



Reference A
Support EROWA

Reference B
Support EROWA

Reference C
Support EROWA



Le fabricant de ce posage
Garantit une remise en position de 0.005

ÉCHELLE	1:1	Tasseaux sur support	
		Société de filage du Gatinais	
A3		Document B14	00

H G F E D C B A

Document Technique

Détail de la Phase 60 Usinage par Erosion enfonçage ; Réalisation du seuil, ajustement des hauteurs de la partie active après modification du procédé

Tâches	8H à 9H	9 H à 10H	10 H à 11H	11 H à 12	Pose	13 H à 14H	14 H à 15H	15 H à 16H	
H1.1 Positionnement de l'électrode	→								Opérateur Electro-Enfonçage
H1.2 Positionnement pièce	→	→							Opérateur Electro-Enfonçage
H1.3 Enfonçage Ébauche		→	→	→					Electro-Enfonçage
H1.4 Retouche électrode				→					Opérateur Fraiseuse verticale
H1.5 Enfonçage finition						→			Electro-Enfonçage

Définitions :

Temps productif : Temps pendant lequel la machine usine

Temps non productif : Temps pendant lequel la machine n'usine pas

Valeurs des temps sur Electro-érosion par Enfonçage après la modification du procédé

Positionnement de l'électrode	Positionnement pièce	Usinage enfonçage ébauche	Retouche électrode	Usinage enfonçage finition
0.5 H	1 H	2 H	0.5 H	1.5 H