

# DOCUMENTS DE FABRICATION

## Contenu du chapitre.

- 01 - Définition des documents de fabrication
- 02 - Nomenclature des phases
- 03 - Nomenclature des phases, document exemple complété
- 04 - Contrat de phase fraisage
- 05 - Contrat de phase fraisage, document exemple complété
- 06 - Contrat de phase tournage
- 07 - Contrat de phase tournage, document exemple complété
- 08 - Fiche d'outillage
- 09 - Fiche d'outillage, document exemple complété
- 10 - Fiche outil
- 11 - Fiche outil, document exemple complété

DOCUMENTS DE  
FRABRICATION  
01

PHASES, SOUS/PHASES, OPERATIONS  
DEFINITION - NUMÉROTATION :

Phase

Ensemble des opérations effectuées à un même poste de travail ( Procédé )

Sous phase

La sous phase est incluse dans la phase.

Ensemble des opérations effectuées sans changement de mise en position de la pièce.

Opération

C'est une partie de la sous phase ( ou de la phase ) effectuée sans changement d'outil ou de réglage.

Numérotation

Les phases sont numérotée de 100 en 100 ou de 10 en 10.

Les sous phases sont numérotées de 10 en 10 ou A, B, C etc... et associées à la phase.

Les opérations sont numérotées de 1 en 1 ou a, b, c etc... et associées à la phase ou le sous phase.

Nomenclature des phases.

Description simplifiée et ordonnencée des différentes étapes de fabrication de la pièce.  
C'est le PROCESSUS.

Contrat de phase

Détail des informations relatives à la fabrication d'une pièce sans changement de mise en position.

Description du PROCÉDÉ et des PROCEDURES.

ORIGINAL

ENSEMBLE :		PIECE :	MATIERE :	BRUT :
PHASES	POSTE	S/Ph	DESIGNATION	

		NOMENCLATURE DES PHASES		
ENSEMBLE :		PIECE :	MATIERE :	BRUT :
PHASES	POSTE	S/Ph	DESIGNATION	
Monture équatoriale		Butée	Cu Sn 9P	Diamètre 30- Lg. 36
100	Scie auto.		Contrôle du débit ( suivant dessin de définition )	
200	Tour //		Dresser: 1 Charioter: 2 ( suivant dessin du brut )	
300	Tour CN	310	Usiner: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9.	
		320	Mettre à longueur	
Exemple				

FICHE D'OUTILLAGE		PIECE : Embout gauche
N° outil	DESIGNATION DES OUTILS	TYPE
T1	Porte-plaquette: PCLNR 2020K12 Plaquette: CNMG 120404MF2 (66) P30/M30	
T4	Foret à centrer type A diamètre 8 x 3 ARES	
T6	Foret diamètre 6,75 ARES	
T7	Porte-plaquette: R154-91-2020-5 Plaquette: BG-154-91-5	
T3	Porte-plaquette: R 1660FG-2020-16 Plaquette: R166-OG-16NN01-175	

Exemple



## FICHE OUTIL N°

Numéro d'outil:

Numéro de correcteur:

Machine:

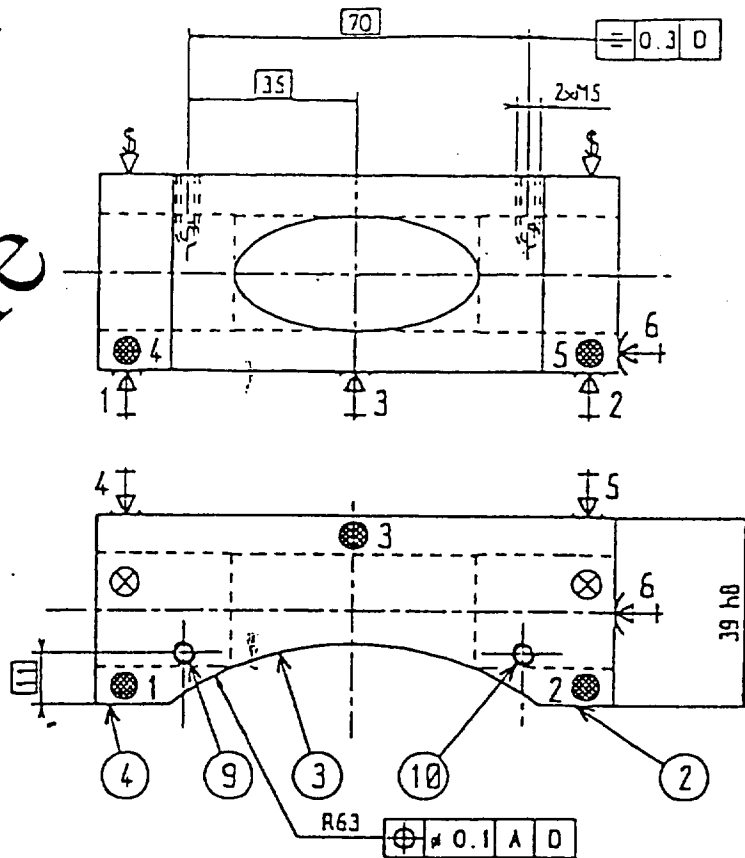
Pièce:

Rep.	Qté.	Désignation	Référence	Observations
1	1			
2	1			
3	1			
4	1			
5				
6				
7				

## CORRECTIONS D'OUTIL ( jauges )

Longueur outil en X  
E500Longueur outil en Z  
E510Rayon outil  
E520Orientation nez outil  
E550

Exemple



ASE : 400 S/PH : 410	<b>CONTRAT DE PHASE</b>		NOM :							
SEMBLE : Monture équatoriale	<b>FRAISAGE</b>		DATE :							
CE : Boîtier	MACHINE: Fraiseuse CN	N° PROG :								
AT :	PORTE-PIECE : Montage N°40	N° DOC :								
ATIERE : 2017	BRUT : Phase 300									
<b>OPERATIONS D'USINAGE</b>	<b>ELEMENTS DE COUPE</b>	<b>ELEMENTS DE PASSES</b>	<b>OUTILLAGES</b>							
Rep. outil.	DESIGNATION	Vc m/min	fz mm	n tr/min	a <sub>p</sub> mm	n <sub>p</sub>	Vf mm/min	Lub.	FABRICATION	CONTROLE
0	1. pièce en montage									
1	T1 Contournage (Eb.) ② ③ ④ cotes: 20,2 - 39,2	60	0,15	600			450	oui	Fraise 2 T. Ø 32 Z5 ARES	C à C
2	T2 Contournage (Fi.) ② ③ ④ cotes: 39h8 - R63	80	0,05	800			200	oui	Fraise 2 T. Ø 32 Z5 ARES	Micromètre 25-50
3	T3 Pointage: ⑨ ⑩ cotes: 70 - 11 ☐ 0,3 D	30	0,1	2000			400	oui	Foret à centrer Ø 10x3	C à C à pointes
4	T4 Pointage: ⑨ ⑩ cotes: 70 - 11	60	0,1	4500			900	oui	Foret Ø 4,2 ARES	
5	T5 Pointage: ⑨ ⑩ cotes: 70 - 11	10		640			512	oui	Taraud M5	Tampon fileté M5





ORIGINAL

N° outil	DESIGNATION DES OUTILS	TYPE

FICHE D'OUTILLAGE

PIECE :