

### I - LA FICHE OUTILS

#### Informations relatives à la phase :

- Le numéro de phase.
- Le mode d'usinage (tournage, fraisage, etc...).
- Le type de machine utilisée.


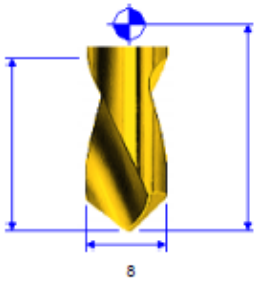
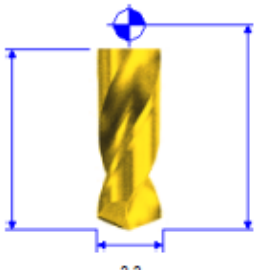
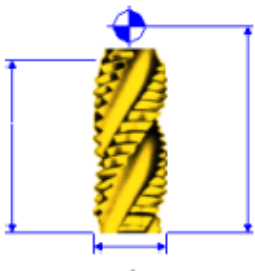

#### Informations relatives à la pièce :

- Le nom de l'ensemble auquel appartient la pièce.
- Le nom de la pièce.
- Le nombre de pièces fabriquées.
- La matière.
- L'état du brut.
- Le numéro du programme.

#### Informations relatives aux outils :

- le type d'outil.
- Le numéro de l'outil.
- Le numéro du correcteur de l'outil.
- Les valeurs des différentes conditions de coupe.
- Le sens de rotation de l'outil.
- Les temps de coupe.
- Les jauges outil.
- Le dessin de l'outil.
- L'adaptateur.
- L'attachement.

Exemple de fiches outils :

<b>FICHE OUTIL</b> <b>Phase 20</b>		Ensemble MOTEUR STIRLING			<table border="1"> <tr><td>1</td></tr> <tr><td>1</td></tr> </table>	1	1													
		1																		
1																				
<b>FRAISAGE</b> <b>SAPHIR 450</b>		Pièce PLAQUE SUPPORT		Nom																
		Matière EN AW 2017		DT 05																
		Série		Brut Plaque 90x60x5																
		Programme % 500																		
<b>Outil</b> <b>Foret centreur en carbure 90° d = 8</b>  TITEX A 1174*8  <b>Adaptateur</b>  <b>Attachement</b>	<b>T20</b>  <b>D20</b> Jauge X Jauge Z	<table border="1"> <tr><td>Vc m/min</td><td></td></tr> <tr><td>N tr/min</td><td>2000</td></tr> <tr><td>f mm/tr</td><td>0.05</td></tr> <tr><td>Vf mm/min</td><td></td></tr> <tr><td>Rotation</td><td>Horaire</td></tr> <tr><td>Lubrification</td><td>1</td></tr> <tr><td>Tc min</td><td></td></tr> <tr><td>Ti min</td><td></td></tr> </table>	Vc m/min		N tr/min	2000	f mm/tr	0.05	Vf mm/min		Rotation	Horaire	Lubrification	1	Tc min		Ti min			8
Vc m/min																				
N tr/min	2000																			
f mm/tr	0.05																			
Vf mm/min																				
Rotation	Horaire																			
Lubrification	1																			
Tc min																				
Ti min																				
<b>Outil</b> <b>Foret HSS DIN338 118° court d = 3,3</b>  TITEX A 1211 *3,3  <b>Adaptateur</b>  <b>Attachement</b>	<b>T16</b>  <b>D16</b> Jauge X Jauge Z	<table border="1"> <tr><td>Vc m/min</td><td></td></tr> <tr><td>N tr/min</td><td>2000</td></tr> <tr><td>f mm/tr</td><td>0.05</td></tr> <tr><td>Vf mm/min</td><td></td></tr> <tr><td>Rotation</td><td>Horaire</td></tr> <tr><td>Lubrification</td><td>1</td></tr> <tr><td>Tc min</td><td></td></tr> <tr><td>Ti min</td><td></td></tr> </table>	Vc m/min		N tr/min	2000	f mm/tr	0.05	Vf mm/min		Rotation	Horaire	Lubrification	1	Tc min		Ti min			3.3
Vc m/min																				
N tr/min	2000																			
f mm/tr	0.05																			
Vf mm/min																				
Rotation	Horaire																			
Lubrification	1																			
Tc min																				
Ti min																				
<b>Outil</b> <b>Taraud court, entrée C, rainures droites, hélice à droite, DIN 352 M4</b>  TITEX B 1131*M4  <b>Adaptateur</b>  <b>Attachement</b>	<b>T17</b>  <b>D17</b> Jauge X Jauge Z	<table border="1"> <tr><td>Vc m/min</td><td></td></tr> <tr><td>N tr/min</td><td>250</td></tr> <tr><td>f mm/tr</td><td>0.7</td></tr> <tr><td>Vf mm/min</td><td>175</td></tr> <tr><td>Rotation</td><td>Horaire</td></tr> <tr><td>Lubrification</td><td>1</td></tr> <tr><td>Tc min</td><td></td></tr> <tr><td>Ti min</td><td></td></tr> </table>	Vc m/min		N tr/min	250	f mm/tr	0.7	Vf mm/min	175	Rotation	Horaire	Lubrification	1	Tc min		Ti min			4
Vc m/min																				
N tr/min	250																			
f mm/tr	0.7																			
Vf mm/min	175																			
Rotation	Horaire																			
Lubrification	1																			
Tc min																				
Ti min																				
<b>Outil</b> <b>Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 8</b>  TITEX D 2249*8  <b>Adaptateur</b>  <b>Attachement</b>	<b>T18</b>  <b>D18</b> Jauge X Jauge Z	<table border="1"> <tr><td>Vc m/min</td><td></td></tr> <tr><td>N tr/min</td><td>2000</td></tr> <tr><td>fz mm/dt</td><td></td></tr> <tr><td>Vf mm/min</td><td>200</td></tr> <tr><td>Rotation</td><td>Horaire</td></tr> <tr><td>Lubrification</td><td>1</td></tr> <tr><td>Tc min</td><td></td></tr> <tr><td>Ti min</td><td></td></tr> </table>	Vc m/min		N tr/min	2000	fz mm/dt		Vf mm/min	200	Rotation	Horaire	Lubrification	1	Tc min		Ti min			8
Vc m/min																				
N tr/min	2000																			
fz mm/dt																				
Vf mm/min	200																			
Rotation	Horaire																			
Lubrification	1																			
Tc min																				
Ti min																				