



**Objectif : reconnaître une fiche outils.**

### 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 :


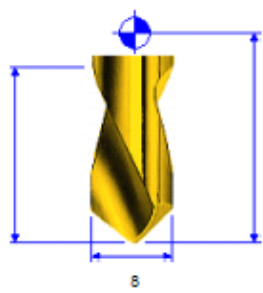
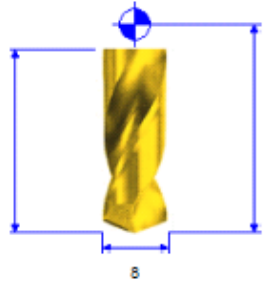
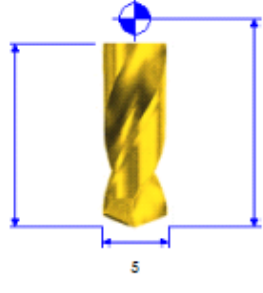
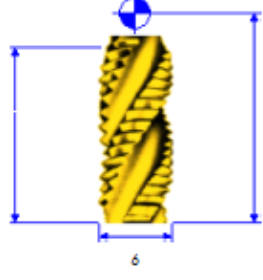
- Le nom de l'ensemble auquel appartient la pièce.
- Le nom de la pièce.
- Le nombre de pièces fabriquées.
- La matière.
- L'état du brut.
- Le numéro du programme.

#### 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 <b>BADGEUSE D25</b>			<table border="1"> <tr><td>1</td></tr> <tr><td>3</td></tr> </table>	1	3
		1					
3							
<b>FRAISAGE</b> <b>HAAS mode 3 axes</b>		Pièce <b>PLAQUE PIVOTANTE</b>		Nom <b>FARINEAU</b>			
		Matière <b>EN-AW 2017</b>		DT 05			
		Série <b>10</b>		Programme <b>O 1215</b>			
		Brut					
<b>Foret centreur en carbure 90° d = 8</b> TITEX A 1174*8	<b>T20</b>	Vc m/min					
	<b>D20</b> Jauge X Jauge Z	N tr/min	3000				
		f mm/tr					
		Vf mm/min	160				
		Rotation	Horaire				
		Lubrification	1				
		Tc min					
		Ti min					
<b>Foret HSS DIN 1897 118° extracourt d = 8</b> TITEX A 1111*8	<b>T17</b>	Vc m/min					
	<b>D17</b> Jauge X Jauge Z	N tr/min	2000				
		f mm/tr					
		Vf mm/min	160				
		Rotation	Horaire				
		Lubrification	1				
		Tc min					
		Ti min					
<b>Foret HSS DIN 1897 118° extracourt d = 5</b> TITEX A 1111*5	<b>T15</b>	Vc m/min					
	<b>D15</b> Jauge X Jauge Z	N tr/min	3000				
		f mm/tr					
		Vf mm/min	100				
		Rotation	Horaire				
		Lubrification	1				
		Tc min					
		Ti min					
<b>Taraud à trou d'huile, entrée C, en carbure M6</b> TITEX B 1274*M6	<b>T13</b>	Vc m/min					
	<b>D13</b> Jauge X Jauge Z	N tr/min	500				
		f mm/tr	1				
		Vf mm/min					
		Rotation	Horaire				
		Lubrification	1				
		Tc min					
		Ti min					