|  |  |
| --- | --- |
| ***FICHE D'INSTRUCTION*** | |
| Affaire / Projet : | STELIA COMPOSITES |
| Type de FI : | CAFI D'USINAGE CN 5X |
| Référence : | ***FR-R2-022*** |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Table des Approbations** | | | | |  |
|  | -. | | | | |  |
|  |  | | | | |  |
|  | **Rédigé par :** | |  | **Approuvé par DI/CFAO :** | |  |
|  | Date : |  |  | Date : |  |  |
|  | Nom : |  |  | Nom : |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

| **Indice** | **Date** | **Responsable** | **Détails des Modifications** |
| --- | --- | --- | --- |
| **A** | JJ/MM/AAAA | P.NOM | Création de la FI. |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Suivi des annotations manuscrites sur exemplaires « atelier »** | | | | | | |
| **Rédaction de la demande** | | | | | **Validation de la demande** | |
| ***N°*** | ***Matricule, Nom, Prénom & Visa du demandeur*** | ***Date de la demande*** | ***Détail de la demande*** | | ***Validation par DT/ME*** | |
| ***N° de page*** | ***Explication de la demande*** | ***Nom, Prénom & Visa*** | ***Date*** |
| 1 |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |
| 6 |  |  |  |  |  |  |
| 7 |  |  |  |  |  |  |
| 8 |  |  |  |  |  |  |
| 9 |  |  |  |  |  |  |
| 10 |  |  |  |  |  |  |

**SOMMAIRE**

[I Objet 4](#_Toc2669937)

[II Configuration magasin 4](#_Toc2669938)

[II.1 Outils 4](#_Toc2669939)

[II.2 Utilisation du renvoi d’angle 5](#_Toc2669940)

[II.3 Cloches et aspiration 6](#_Toc2669941)

[III Mise en place des outillages 7](#_Toc2669942)

[III.1 Outillage 7](#_Toc2669943)

[III.2 Outillage 8](#_Toc2669944)

[IV MISE EN PLACE DES PIÈCES 9](#_Toc2669945)

[V REMARQUES 10](#_Toc2669946)

[VI CONDITIONNEMENT 11](#_Toc2669947)

[VII SÉCURITÉ 12](#_Toc2669948)

# Objet

Ce document, présente les instructions relatives à l’usinage 5 axes des …..

# Configuration magasin

## Outils

Tableau pour CN 7301/9101/9108/9114

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TX | DX | Désignation | Longueur sous pince | Tolérance «**L**» sous pince | Type | Longueur Arbre | Longueur cône | Jauge | Tolérance «**L**» sur jauge | Article |
| [mm] | [mm] | ---- | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] |
|  |  | Pince ER Fretté | ± 1mm |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| T1 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T2 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T3 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T4 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T5 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T6 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T7 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T8 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T9 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |
| T10 | D | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |

Tableau pour CN 9103/9110

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| TX | Désignation | Longueur sous pince | Tolérance «**L**» sous pince | Type | Longueur Arbre | Longueur cône | Jauge | Tolérance «**L**» sur jauge | Article | Cône |
| [mm] | [mm] | ---- | [mm] | [mm] | [mm] | [mm] |
|  |  | Pince ER Fretté | ± 1mm |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| T1 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T2 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T3 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T4 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T5 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T6 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T7 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T8 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T9 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |
| T10 | Ø |  | ± | ER /F | --- |  |  | ± |  |  |

## Utilisation du renvoi d’angle

Se référer à la notice technique CFAO pour le lien vers le Template.

## Cloches et aspiration

|  |  |
| --- | --- |
| **Catégorie** | **Oui / Non** |
| Système d’aspiration  retiré. |  |
| Système d’aspiration  présent. |  |
| Cloche 1.  (Poils H= 70 mm) |  |
| Cloche 2. |  |
| Cloche 3. |  |
| Cloche 4. |  |
| Cloche 5. |  |
| Cloche 6. |  |

# Mise en place des outillages

## Outillage

Supprimer paragraphe §III.2 si un seul outillage est utilisé.

Emplacement : Table ? Ou Zone ?

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Désignation  Pièce | Code article | Référence outillage | Positions des butées | | Prog CN unitaire | | Prog CN commun | |
|  |  | .XPI / .MPF | % | .XPI/MPF. | % |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |

## Outillage

Emplacement : Table ? Ou Zone ?

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Désignation  Pièce | Code article | Référence outillage | Positions des butées | | Prog CN unitaire | | Prog CN commun | |
|  |  | .XPI / .MPF | % | .XPI/MPF. | % |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |
|  |  | 19901Z01- |  |  |  |  |  |  |

# MISE EN PLACE DES PIÈCES

N/A

# REMARQUES

N/A



# CONDITIONNEMENT

N/A

# SÉCURITÉ

**L’ensemble de ces opérations doit impérativement être réalisé en respectant les consignes Hygiène-Sécurité-Environnement (HSE) du poste. Les Equipements de Protection Individuel (EPI) indiqués dans les consignes sont donc obligatoirement à porter.**



**Un seul opérateur admis lorsque la machine travaille.**



*Bon courage* *!*