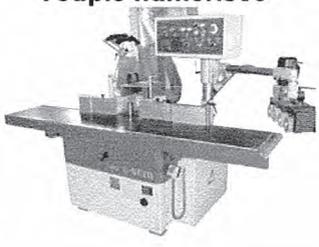
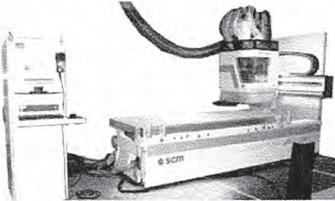
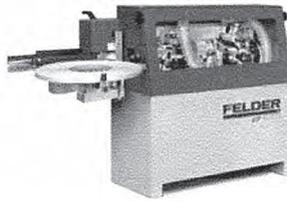


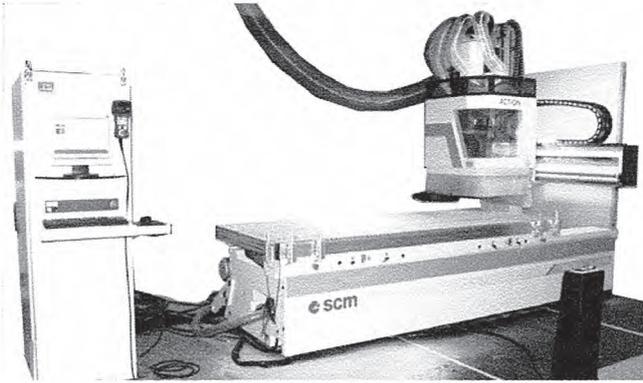
RECAPITULATIF DU PARC MACHINES DISPONIBLES

2/2

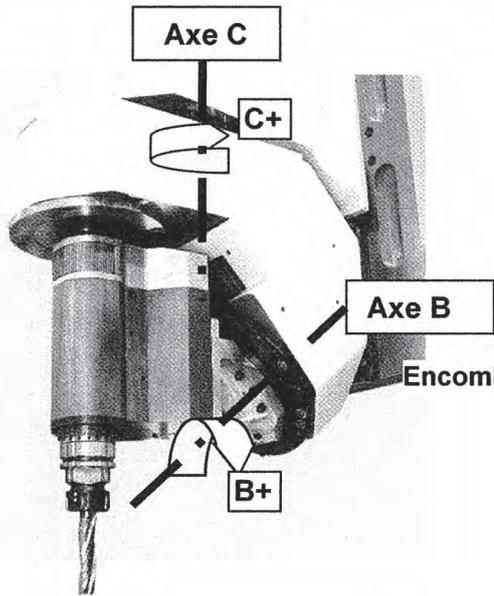
MACHINES	CODE	Nb	Capacités générales et/ou caractéristiques sommaires
<p>Toupie numérisée</p> 	TON	2	<p>Dimensions de la table (L x l) 1200 x 720 mm Diamètre de l'arbre 50 mm Longueur utile de l'arbre 150 mm Course verticale de l'arbre 230 mm Arbre escamotable sous la table Ø 240 x h 220 Vitesses de rotation 3000/4500/6000/8000 tr/min Vitesse d'avance entraîneur : 4, 8, 11 et 22 m/min Diamètre des outils avec guide 240 Inclinaison de l'arbre (sens trigo : de +45° vers l'avant à -10° vers l'arrière)</p>
<p>Centre d'usinage 5 axes</p> 	DCN5	1	<p>Zone de travail et maintien en position : - Table rainurée : 3050 x 1240 (reliée à une pompe à dépression) - Kit de ventouses larges et étroites : 130 x 130 et 130 x 50 - Fixation mécanique de montage d'usinage (taroudage M8 dans la table) Capacité d'usinage en Z : 300 mm Tête de défonçage 5 axes (Attachement pour cône HSK) Unité de perçages : 12 mandrins verticaux, 4 mandrins horizontaux</p>
<p>Perceuse CN 3 axes</p> 	DCN2	1	<p>Zone de travail et maintien en position équipée de 6 poutres. - Capacité table 3650 x 1250 - Capacité de déplacement sur l'axe Z : . pour la tête de défonçage : 195 mm . pour les 6 PO de perçage horizontal (4 sur X et 2 sur Y), course de 60 mm . pour les 18 PO de perçage vertical, course de 60 mm - Kit de ventouses larges et étroites : 130 x 130 et 130 x 50 - Paire d'étau pneumatique, capacité de serrage : 60 mm</p>
<p>Perceuse multiple</p> 	PEM	1	<p>Perceuse multiple automatique permettant le perçage d'un chant ou de la face inférieure du panneau. Une tête de 21 broches d'entraxe 32 mm Ø maxi des mèches : 22 mm Rampe inclinable pour perçages de 0 à 90° sens horaire Longueur utile maxi des mèches à installer : 60 mm Table : (L x l) 800 x 400 équipée de 2 vérins de serrage vertical</p>
<p>Plaqueuse de chant unilatéral</p> 	PLC	1	<p>Epaisseur de chants : 0,4 à 3 mm Epaisseur des panneaux : 10 à 45 mm Largeur mini. de pièce : 70 mm Longueur mini. de pièce : 210 mm Equipement d'outil pour rayon de 2 mm Agrégats de raclage et de polissage Vitesse d'avance chaîne : 8 m/min Agrégat de collage pour colle en granulés thermo fusible. Entraînement automatique pour le chant en rouleau Chargement manuel pour les alaises (une par une)</p>
<p>Ponceuse large bande</p>	PBL	1	<p>Largeur d'entrée de la table : 1200 mm Hauteur utile maxi : 160 mm <u>Agrégats de ponçage calibrage « 2 bandes » :</u> - un rouleau d'entrée Ø300 (caoutchouc 70 shores) - un patin de finition (semelle graphite)</p>

Document technique 16 (DT16)

MATERIEL ENTREPRISE	DEFONCEUSE CN 5 AXES	Code machine : DCN5	1/2
---------------------	----------------------	---------------------	-----

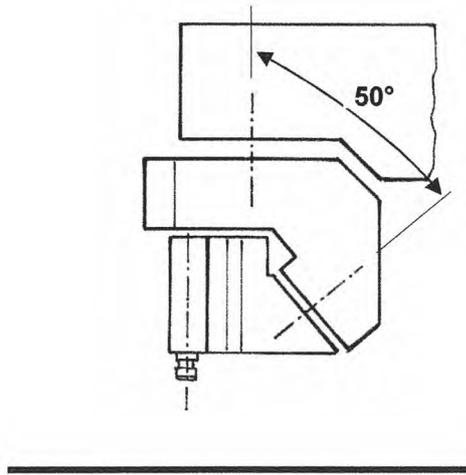
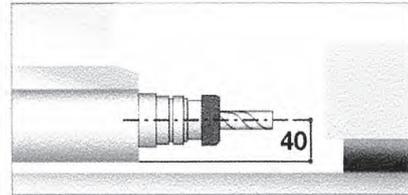


Caractéristiques	
Montage des cônes	HSK 63 F
course axe X en mm	X-3500 X+20
course axe Y en mm	Y-1815 Y+220
course axe Z en mm	Z- 540 Z+0
course axe C en degrés	C- 320 C+ 320
course axe B en degrés	B- 85 B+185
Fréquence de rotation	600 à 20 000 tr /min.
Sens de rotation	Droite et gauche
Puissance à 15000 tr/min	11 kW
Puissance à 7500 tr/min	7 kW
Vitesse maxi axe X	80 m/min
Vitesse maxi axe Y	55 m/min
Vitesse maxi axe Z	30 m/min

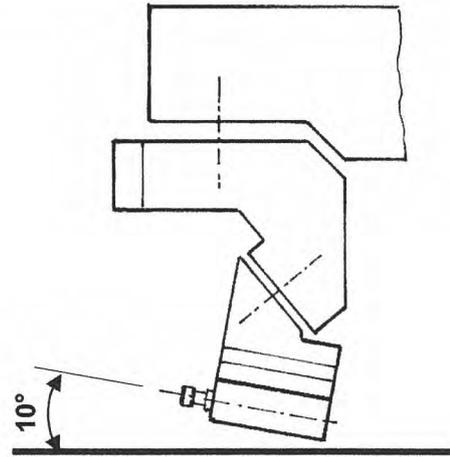


Encombrement de la broche en position horizontale

Encombrement de la tête 5 axes

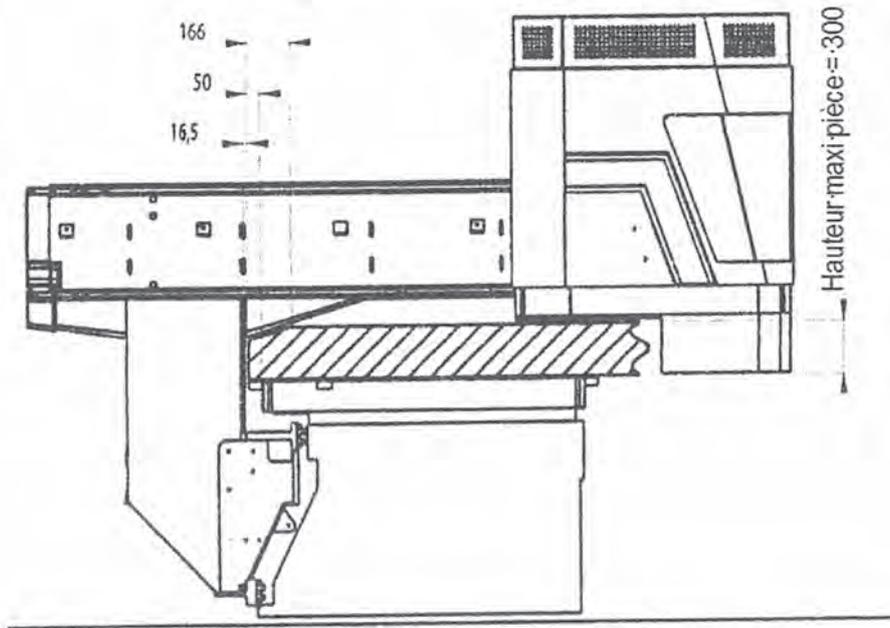


C = 180°
B = 0°

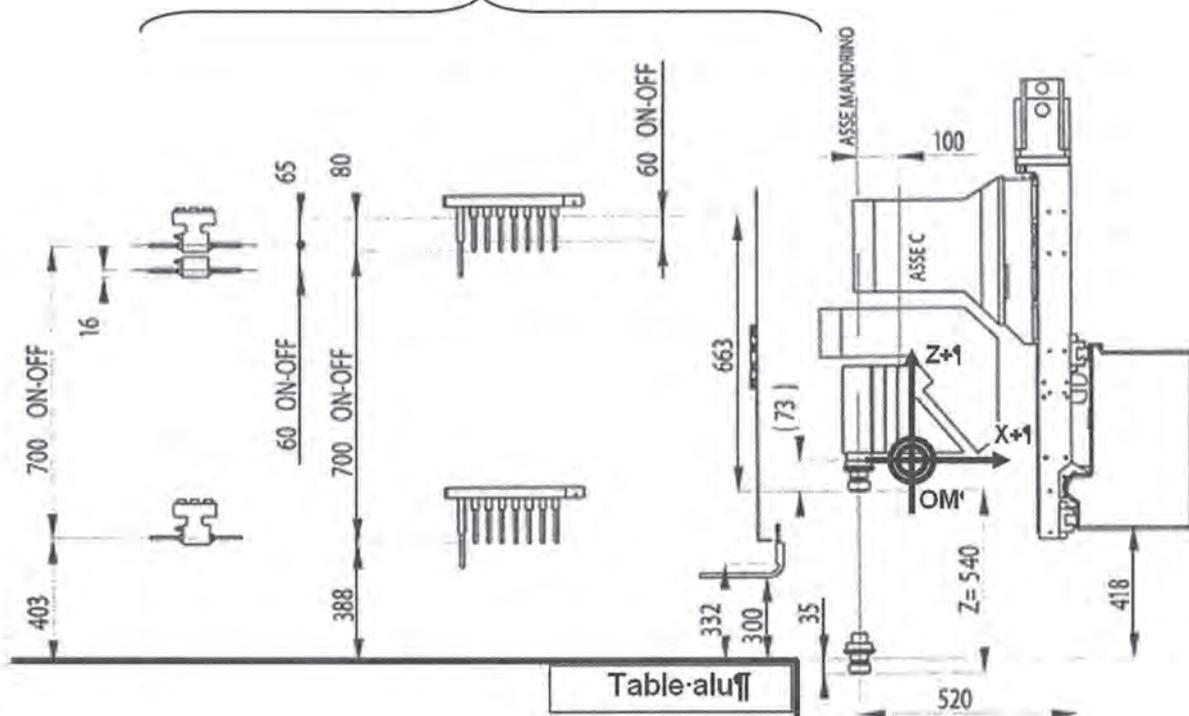


C = 180°
B = 180°

Capacités machine selon axe Z



Unités de perçage

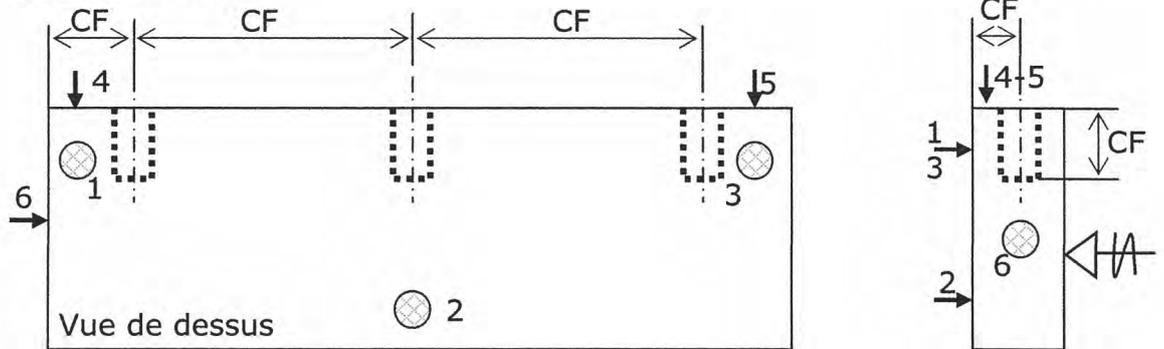


Document technique 17 (DT17)

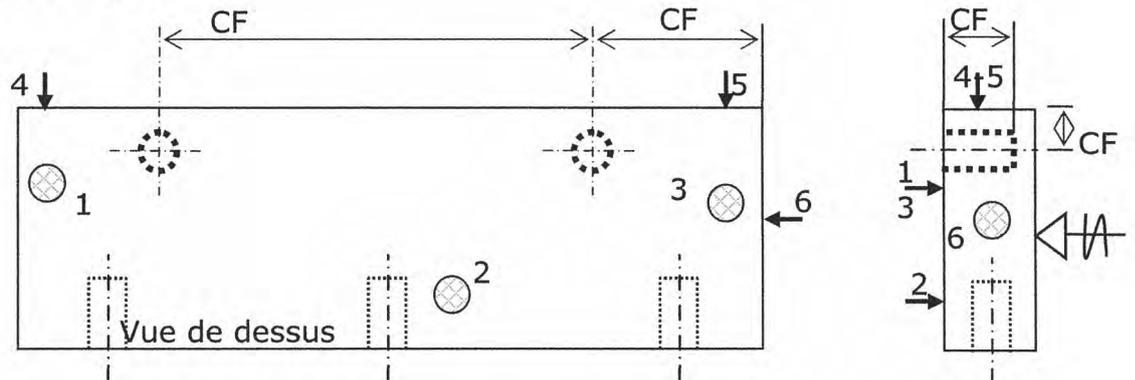
Extrait d'apef :

Phase 10 : Débit

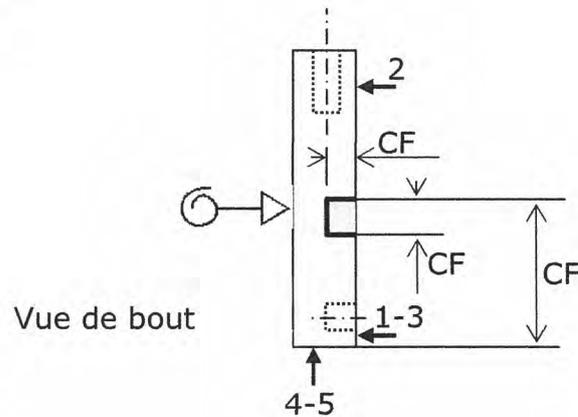
Phase 40 : Perçage sur le chant

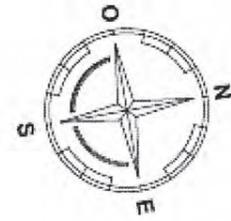
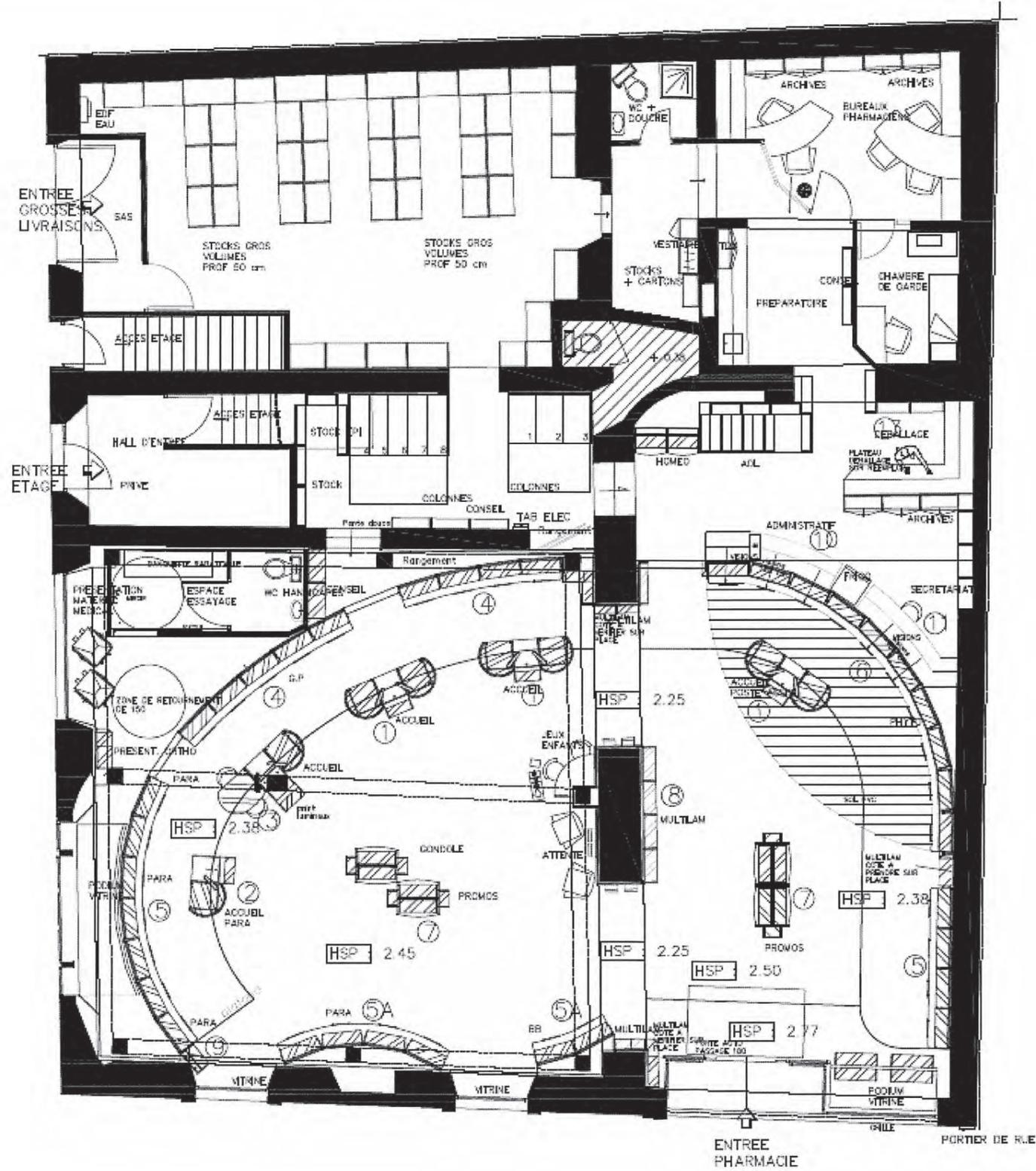


Phase 50 : Perçage sur le plat



Phase 60 : Rainurage



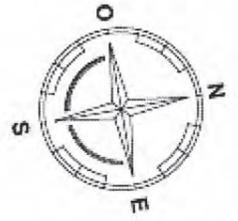
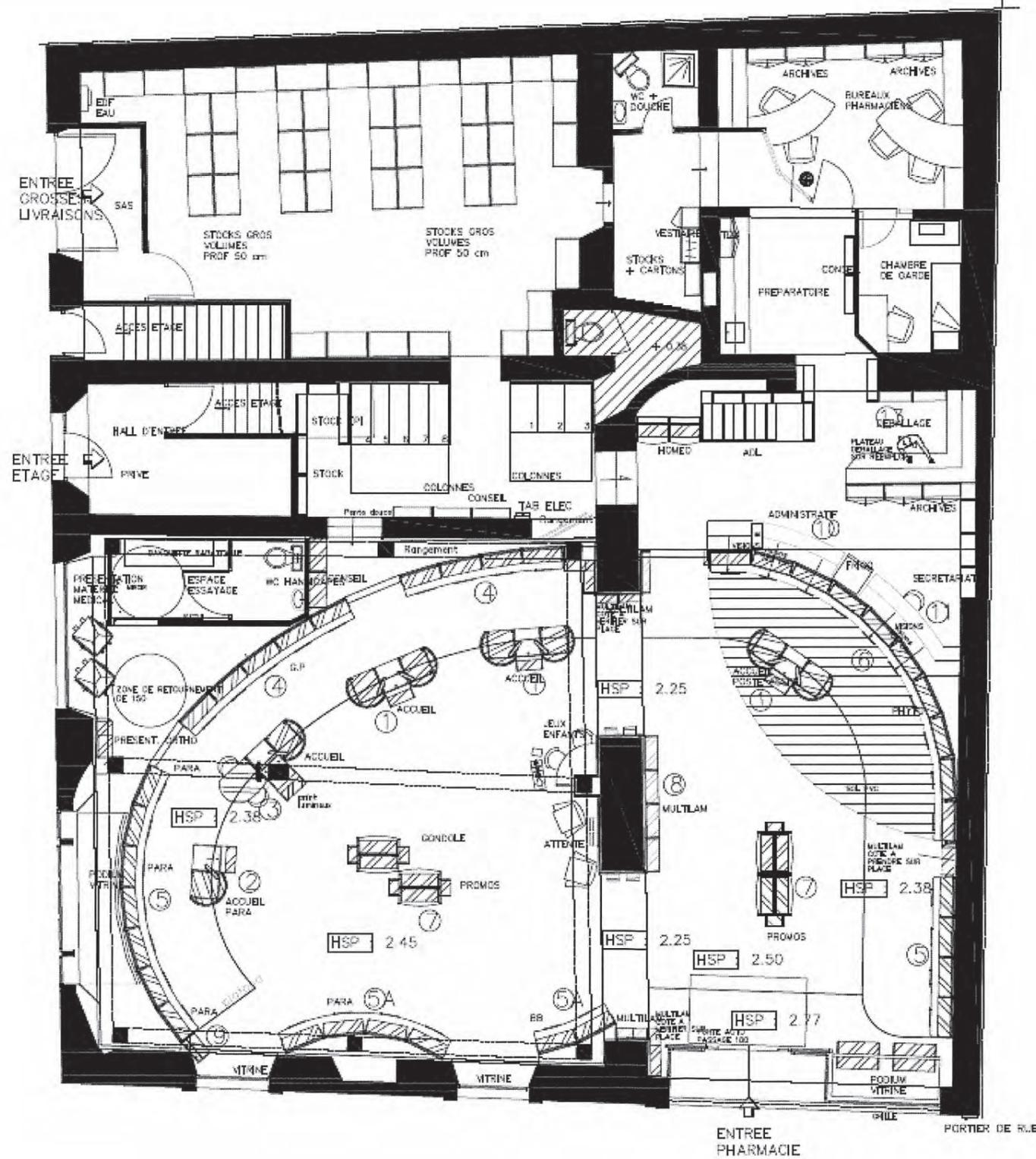


DR 1

Echelle:

1/100

CE PLAN EST UN SCHEMA DE POSITIONNEMENT LES ENTREPRISES SONT TENUES DE PRENDRE TOUTES LES DISPOSITIONS TECHNIQUES NECESSAIRES A LA BONNE REALISATION DE LEUR LOT.



DR 2

Echelle:

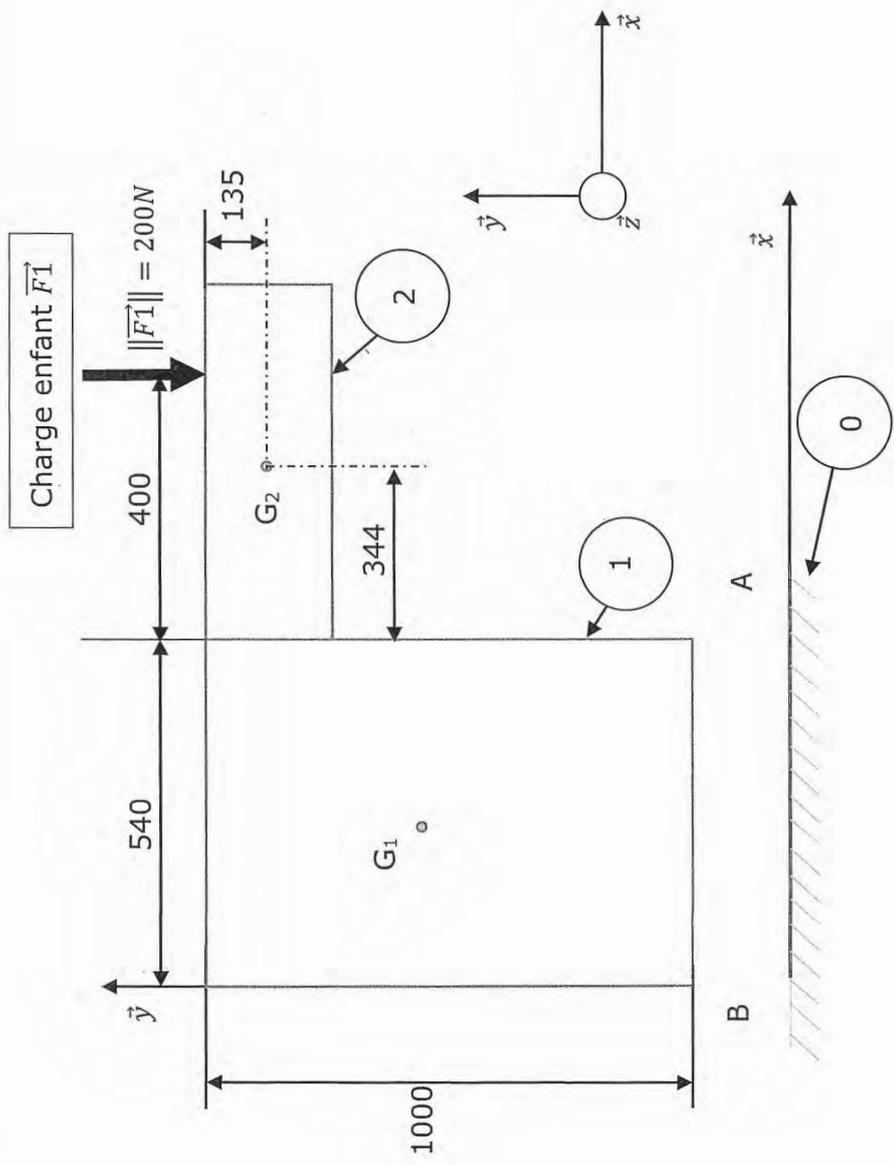
1/100

CE PLAN EST UN SCHEMA DE POSITIONNEMENT LES ENTREPRISES SONT TENUES DE PRENDRE TOUTES LES DISPOSITIONS TECHNIQUES NECESSAIRES A LA BONNE REALISATION DE LEUR LOT.

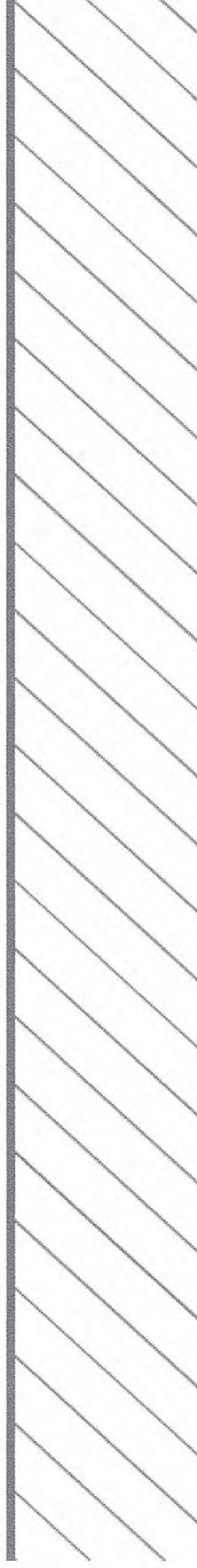
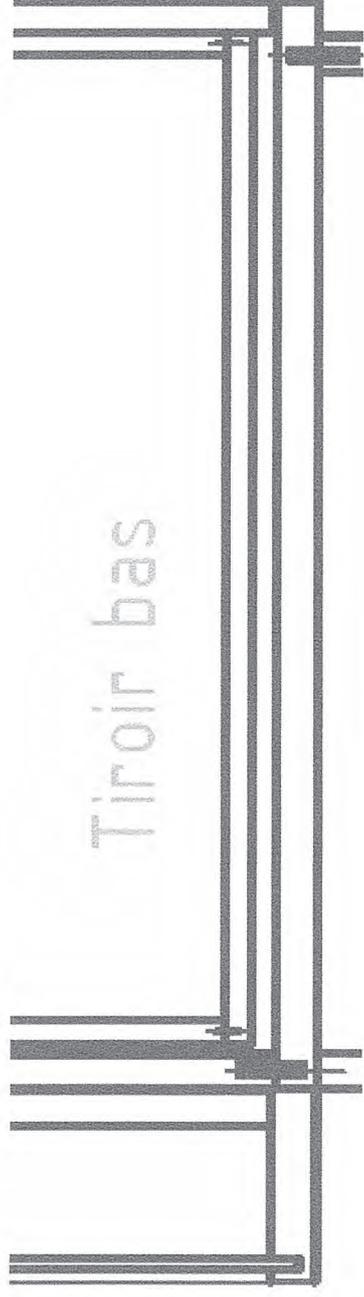
LISTE DES TACHES :

TACHES	Rep	Effectifs	Durée	Antériorités	Observations
Lot. 00 – DEMOLITION					
Dépose des ensembles cités dans le descriptif	A	4 ouvriers	5 jours	/	
Reprise des enduits	B	2 ouvriers	2 jours	S	
Enlèvement gravats	C	2 ouvriers	1 jours	A	
Réagréages pour carrelage	D	2 ouvriers	1 jours	F	Séchage 3 jours
Lot. 01 – CARRELAGE					
Réalisation de l'ensemble du carrelage	E	2 ouvriers	3 jours		
Lot. 02 – TAPIS BROSSÉ					
Pose structure tapis brosse	F	1 ouvrier	1 jour		
Pose du tapis brosse	G	1 ouvrier	1 jour		
Lot. 03 - ELECTRICITE					
Dépose des éléments électriques	H	2 ouvriers	10 jours		
Branchement Tableau principal et baie de brassage	I	2 ouvriers	(1 jours)		
Câblage des lignes spécifiques	J	2 ouvriers	5 jours		
Mise en place des accessoires	K	2 ouvriers	2 jours		
Vérification	L	1 ouvrier	1 jour		
Lot. 04 – PLATRERIE / FAUX PLAFOND					
Pose doublage contre cloison et cloison	M	2 ouvriers	2 jours		
Pose des suspentes	N	2 ouvriers	1 jours		
Intervention entreprise de flocage	O	2 ouvriers	1 jours		
Pose du faux plafond BA et retombée	P	2 ouvriers	3 jours		
Pose du plafond dalles 60*60	Q	2 ouvriers	2 jours		
Lot. 05 – MENUISERIE ALUMINIUM					
Dépose et pose des châssis extérieurs	R	2 ouvriers	3 jours	C	Ouvriers différents de la pose de la marquise
Pose de la marquise	S	4 ouvriers	1 jour		Termine en même temps que R
Lot. 06 – PORTE AUTOMATIQUE					
Pose de la porte automatique	T	2 ouvriers	1 jour	E	
Lot. 07 - PLOMBERIE					

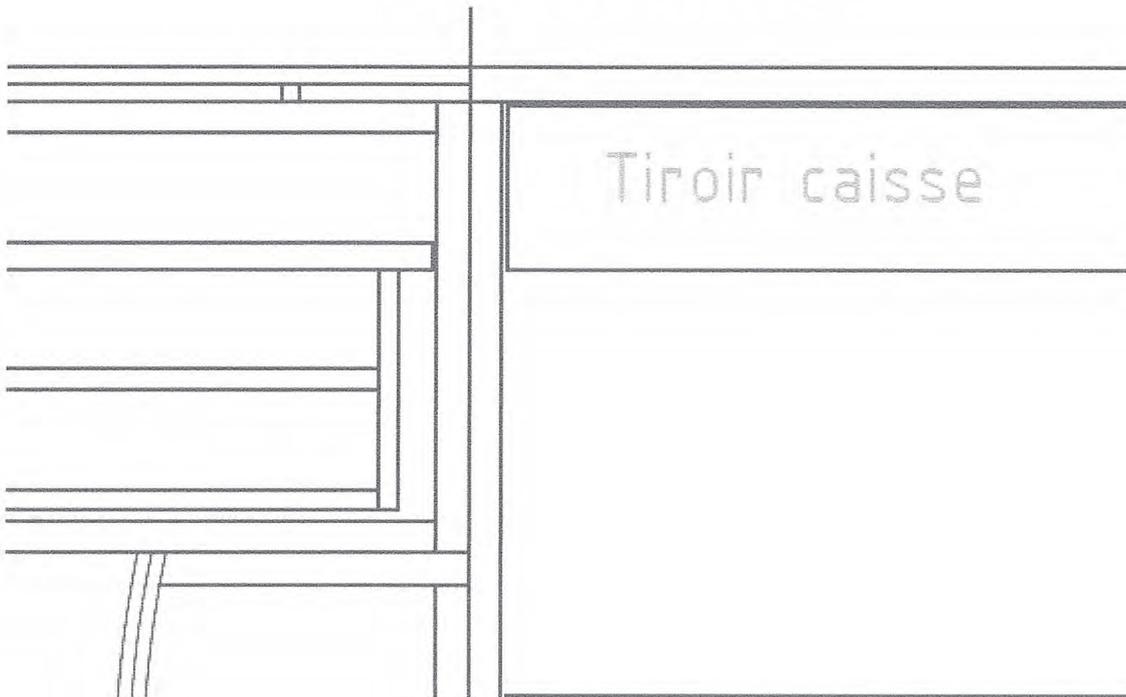
DOCUMENT REPONSE 5 (DR5) - Document concernant la question 3.1



0	Sol
1	Caisson principal
2	Caisson suspendu



Vue de coté



vue de dessus

