

Fabrication du plateau

1) Pour notre pièce, on utilise plusieurs usinages.

2) Colorier en

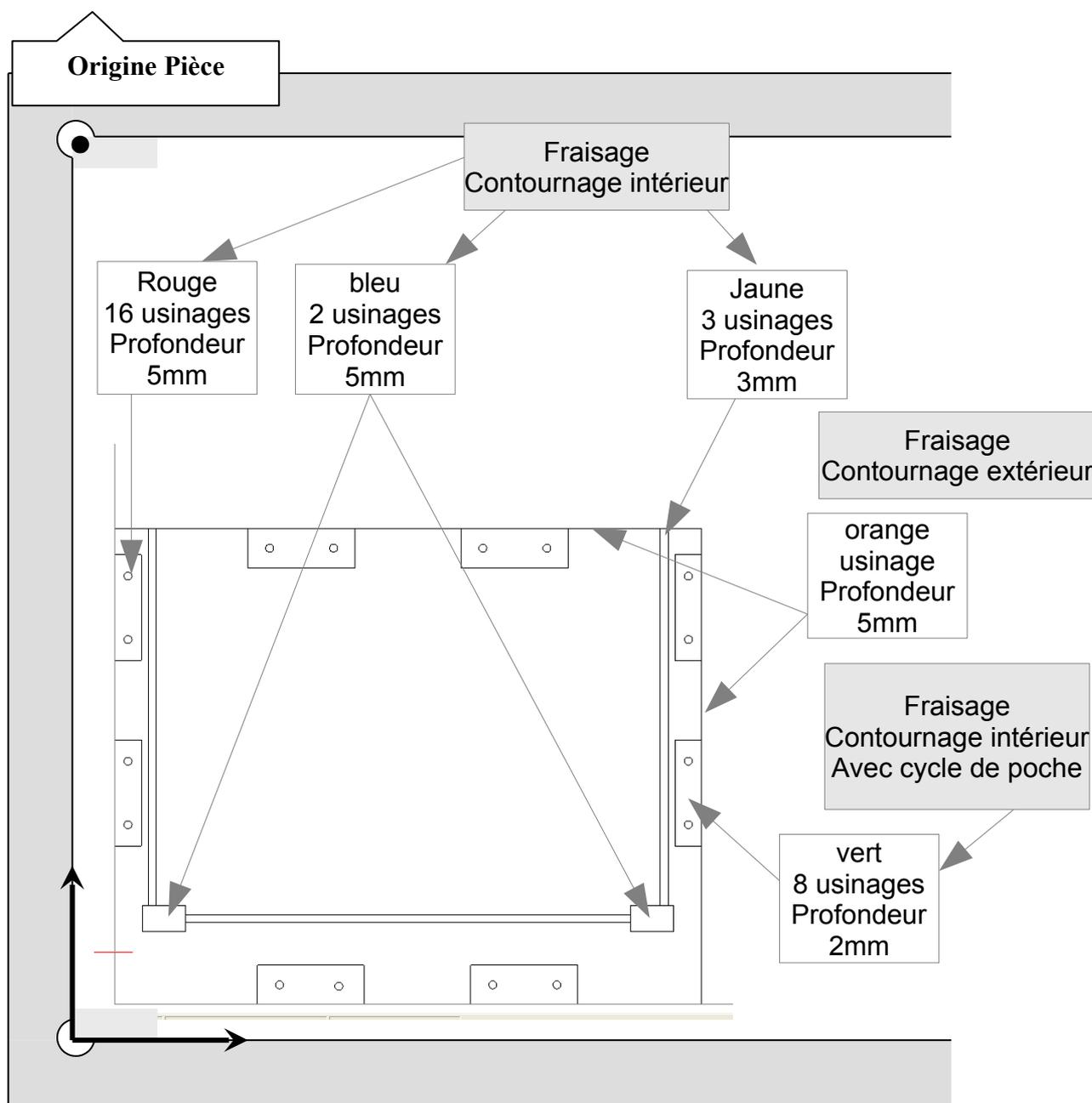
Jaune: les 3 usinages 3mm fraisage contournage intérieur (3 rainures)

Bleu: les 2 usinages profondeur 5mm fraisage contournage intérieur. (trou pour poteau)

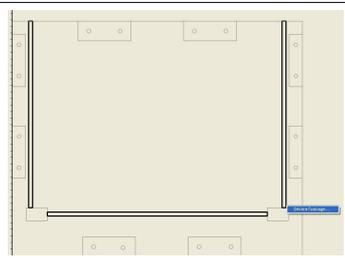
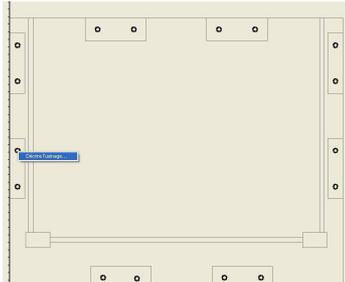
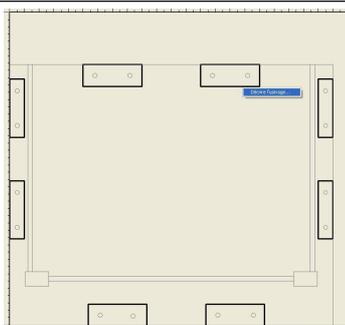
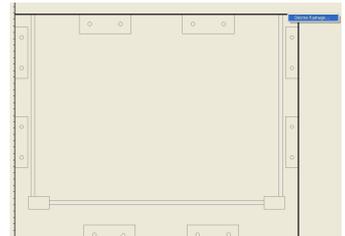
Rouge: les 4 usinages profondeur 3mm fraisage contournage intérieur (trous attache)

Vert: les 8 usinages profondeur 2mm fraisage contournage intérieur avec cycle de poche concentrique (fixation attache)

Orange: l'usinage profondeur 5mm fraisage contournage extérieur (découpe du plateau)



3) Compléter les informations d'usinage pour chaque objet ou élément de notre pièce.

dessin	Nom	Usinage	Outil	Conditions de coupe
	les rainures	Fraise Ø 2mm	Profondeur d'usinage = 3 mm vitesse de broche = tr/min vitesse d'avance = mm/s vitesse de descente =mm/s profondeur de passe maximum =mm
	Les trous pour les 2 poteaux	Fraise Ø 2mm	Profondeur d'usinage =mm vitesse de broche = tr/min vitesse d'avance = mm/s vitesse de descente =mm/s profondeur de passe maximum =mm
	Les trous pour fixer les attaches	Fraise Ø 2mm	Profondeur d'usinage =mm vitesse de broche = tr/min vitesse d'avance = mm/s vitesse de descente =mm/s profondeur de passe maximum =mm
	Les rectangles de fixation pour l'attache	Fraise Ø 2mm	Profondeur d'usinage =mm vitesse de broche = tr/min vitesse d'avance = mm/s vitesse de descente =mm/s profondeur de passe maximum =mm
	Découpe du plateau	Fraise Ø 2mm	Profondeur d'usinage =mm vitesse de broche = tr/min vitesse d'avance = mm/s vitesse de descente =mm/s profondeur de passe maximum =mm