



2

Contrats de phase pour la fabrication de la maquette



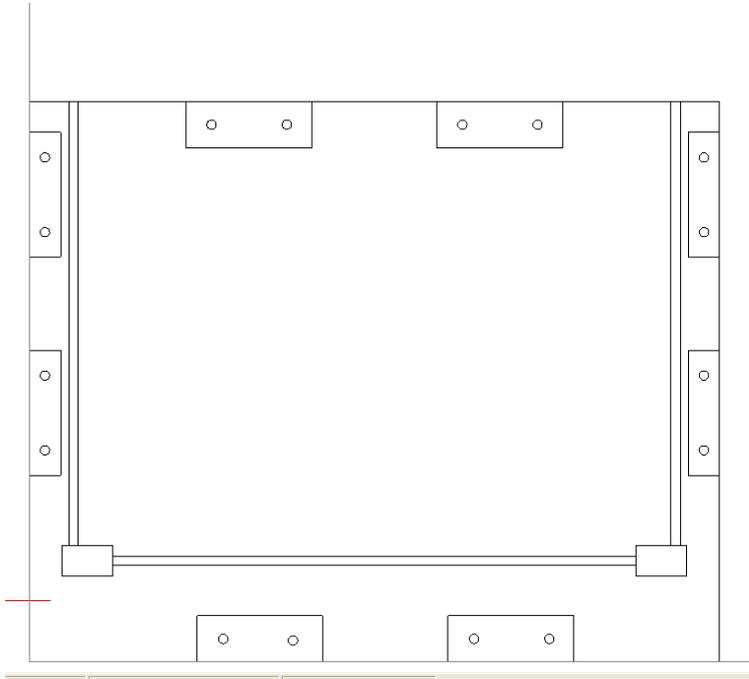
de la serre



2

01 Fabrication du plateau ou du socle

1	Plateau ou socle	2	220 x 180 x 5	PVC Expansé
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux

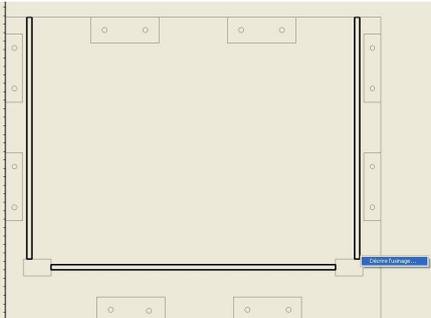
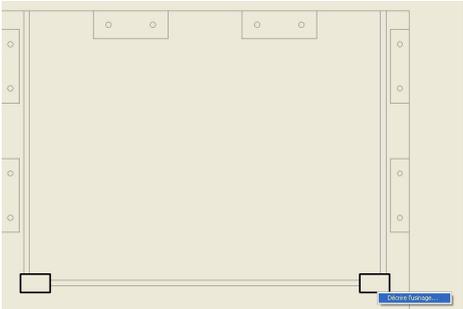


étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 220x180x5 en PVC Expansé		
2	Usiner avec la machine à commande numérique Fraise Ø2 Les rainures ont 3mm de profondeur		



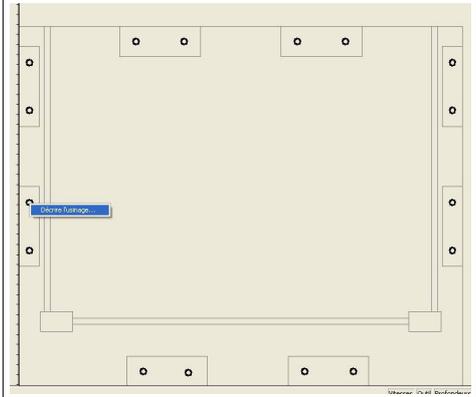
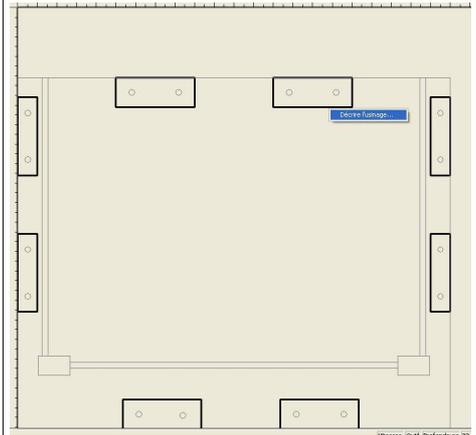
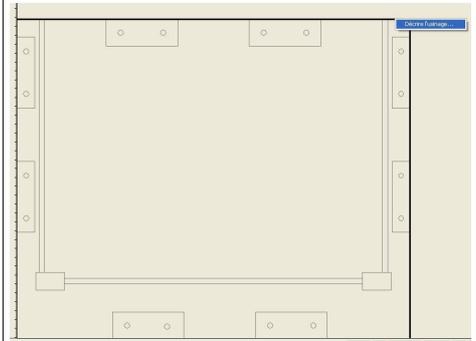
2

01 Fabrication du plateau ou socle

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
Le plateau ou socle		Dimensions du brut X (largeur) = 270 Y (longueur) = 215 Z (épaisseur) = 5
 <p>Sélectionner les rainures Utiliser la sélection multiple +</p> 	Les rainures	Outil = fraise diamètre 2
		Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage intérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE
	Les trous pour les 2 poteaux	Outil = fraise diamètre 2 mm
		Type d'usinage profondeur d'usinage = 5mm contournage intérieur cycle de poche NON profondeur de poche NON
		Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm



2

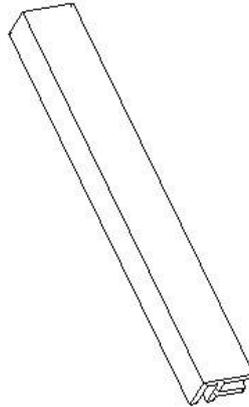
	<p>Les trous pour fixer les attaches</p>	<p>Outil = fraise diamètre 2</p> <p>Type d'usinage profondeur d'usinage = 5 mm contournage intérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUN</p> <p>Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm</p>
	<p>Les rectangles de fixation pour l'attache</p>	<p>Outil = fraise diamètre 2 mm</p> <p>Type d'usinage profondeur d'usinage = 2 mm contournage intérieur cycle de poche OUI concentrique profondeur de poche 2 mm</p> <p>Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm</p>
	<p>Découpe du plateau</p>	<p>Outil = fraise diamètre 2 mm</p> <p>Type d'usinage profondeur d'usinage = 5 mm contournage extérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUN</p> <p>Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm</p>



2

Fabrication du Poteau en double U (utilisation du gabarit)

2	Poteau en double U	4		Aluminium
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



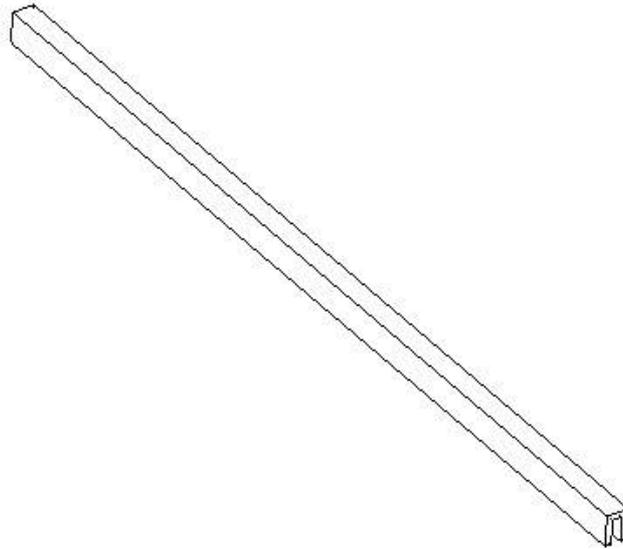
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 116mm en alu		

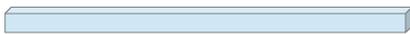


2

Fabrication de la poutre en U (utilisation du gabarit)

3	Poutre en U	2		Alu
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



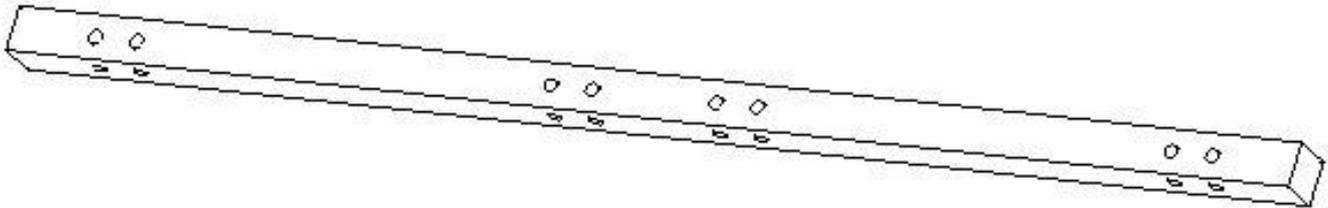
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 284mm en alu		



2

Fabrication de la poutre centrale (utilisation du gabarit)

4	Poutre	1		PVC
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux

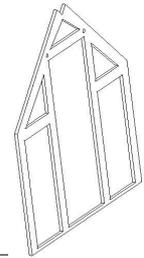


étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 310 mm en PVC		
2	Placer la pièce dans le gabarit sur la perceuse	Percer les trous diamètre 2	
3	Tourner la pièce de 90 degrés dans le sens de la longueur Recommencer l'étape 2		

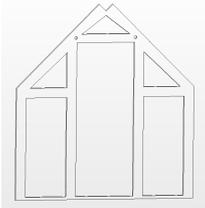
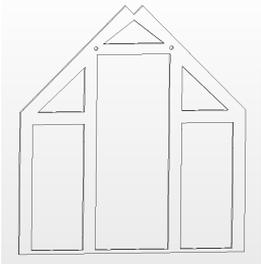


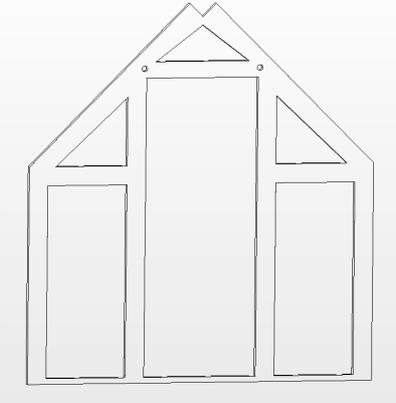
2

Fabrication de la façade



5	façade	2		PVC Expandé
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
La façade 		Dimensions du brut X (largeur) = 200 Y (longueur) = 150 Z (épaisseur) = 3
Sélectionner l'intérieur de la façade 	L'intérieur de la façade	Outil = fraise diamètre 2 Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage intérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm

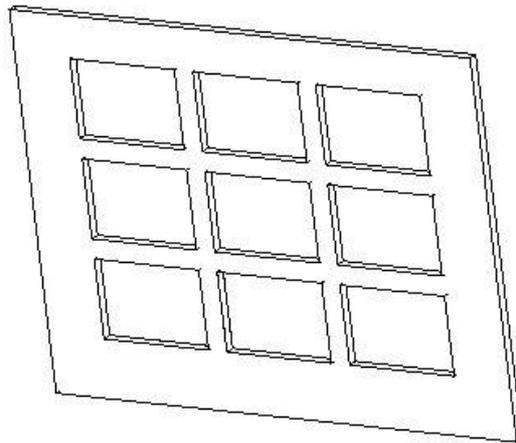
Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
Sélectionner le contour de la façade 	Le contour de la façade	Outil = fraise diamètre 2 Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage extérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm



2

Fabrication des côtés fenêtres

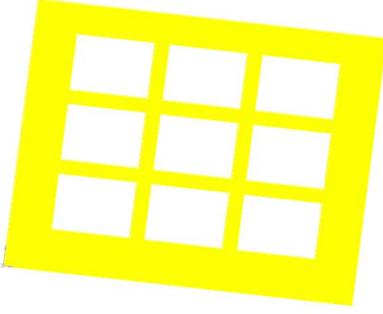
6	Côté fenêtre	4	115 x 150 x 3	PVC Expandé
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux

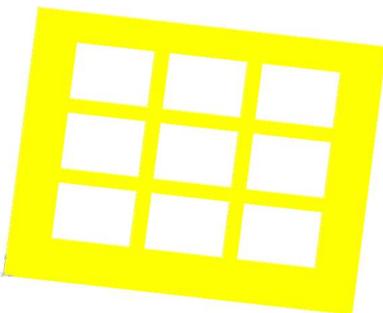


étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 115 x 150 x 3		
2			



2

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
Le côté de la fenêtre		Dimensions du brut X (largeur) = 170 Y (longueur) = 130 Z (épaisseur) = 3
Sélectionner l'intérieur de la fenêtre 	L'intérieur de la fenêtre	Outil = fraise diamètre 2 Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage intérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm

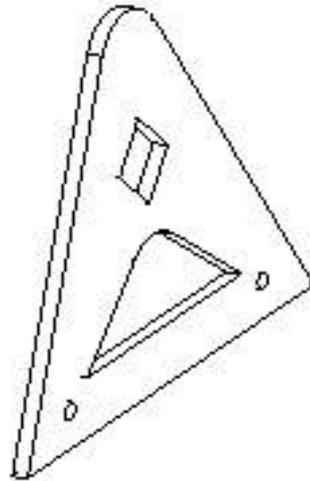
Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
Sélectionner le contour de la fenêtre 	Le contour de la fenêtre	Outil = fraise diamètre 2 Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage extérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm



2

Fabrication de la corniche

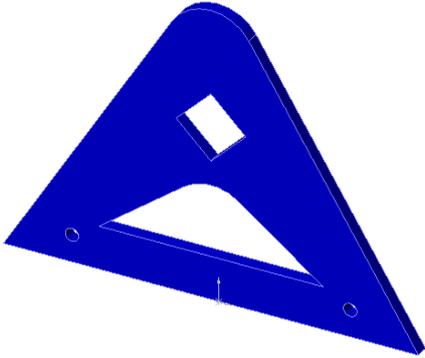
7	Corniche ou flèche	2		Pvc expansé
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux

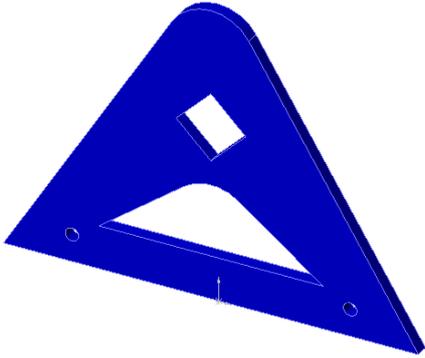


étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de	 Pièce brute	
2	Usiner avec la machine à commande numérique Fraise Ø2		



2

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
La corniche ou flèche		Dimensions du brut X (largeur) = 100 Y (longueur) = 60 Z (épaisseur) = 3
Sélectionner l'intérieur de la corniche	L'intérieur de la corniche	Outil = fraise diamètre 2 Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage intérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE
		Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm

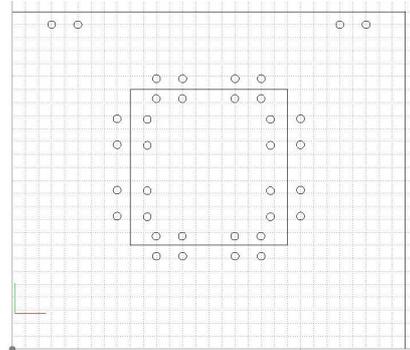
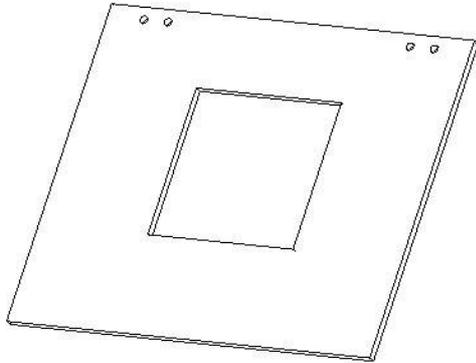
Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
Sélectionner le contour de la fenêtre	Le contour de la corniche	Outil = fraise diamètre 2 Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage extérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE
		Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm



2

Fabrication du toit

8	toit	4		Lexan
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux

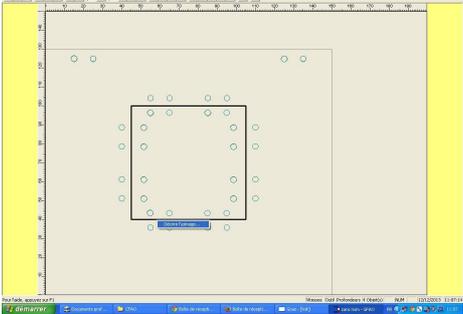


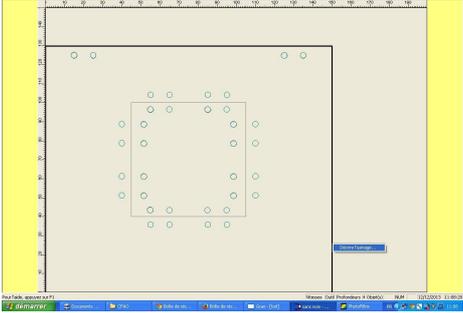
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de	Pièce brute	

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
 Le toit		Dimensions du brut X (largeur) = 200 Y (longueur) = 150 Z (épaisseur) = 3
Sélectionner les trous Utiliser la sélection multiple + 	Les trous pour fixer la fenêtre et le toit	Outil = fraise diamètre 2 Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage intérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE
		Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm



2

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
Sélectionner le carré 	Le carré de la fenêtre	Outil = fraise diamètre 2
		Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage suivi de contour cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE
		Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
Découper le toit 	Le toit de la serre	Outil = fraise diamètre 2
		Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage extérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE
		Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm



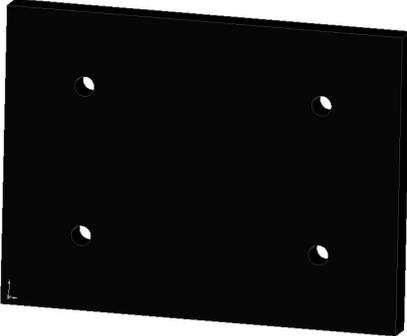
2

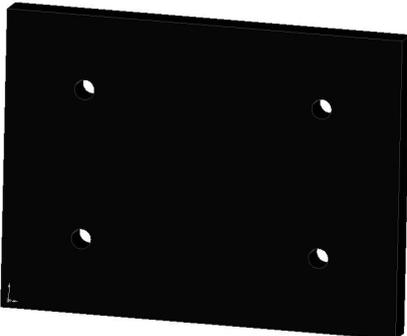
Fabrication des 2 attaches de plateau

9	Attache plateau	2		Pvc rigide
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



2

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
La corniche ou flèche		Dimensions du brut X (largeur) = 100 Y (longueur) = 60 Z (épaisseur) = 3
Sélectionner l'intérieur de la corniche	L'intérieur de la corniche	Outil = fraise diamètre 2
		Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage intérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE
		Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm

Dessin	Nom de l'usinage	Paramètre d'usinage
Sélectionner le contour de la fenêtre	Le contour de la corniche	Outil = fraise diamètre 2
		Type d'usinage profondeur d'usinage = 3mm contournage extérieur cycle de poche NON profondeur de poche AUCUNE
		Paramètre d'usinage vitesse de broche = 20 500 Tr/min vitesse d'avance = 20.00 mm/s vitesse de descente = 8mm/s profondeur de passe maximum = 1mm