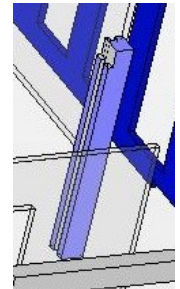


Fabrication du poteau avant droit

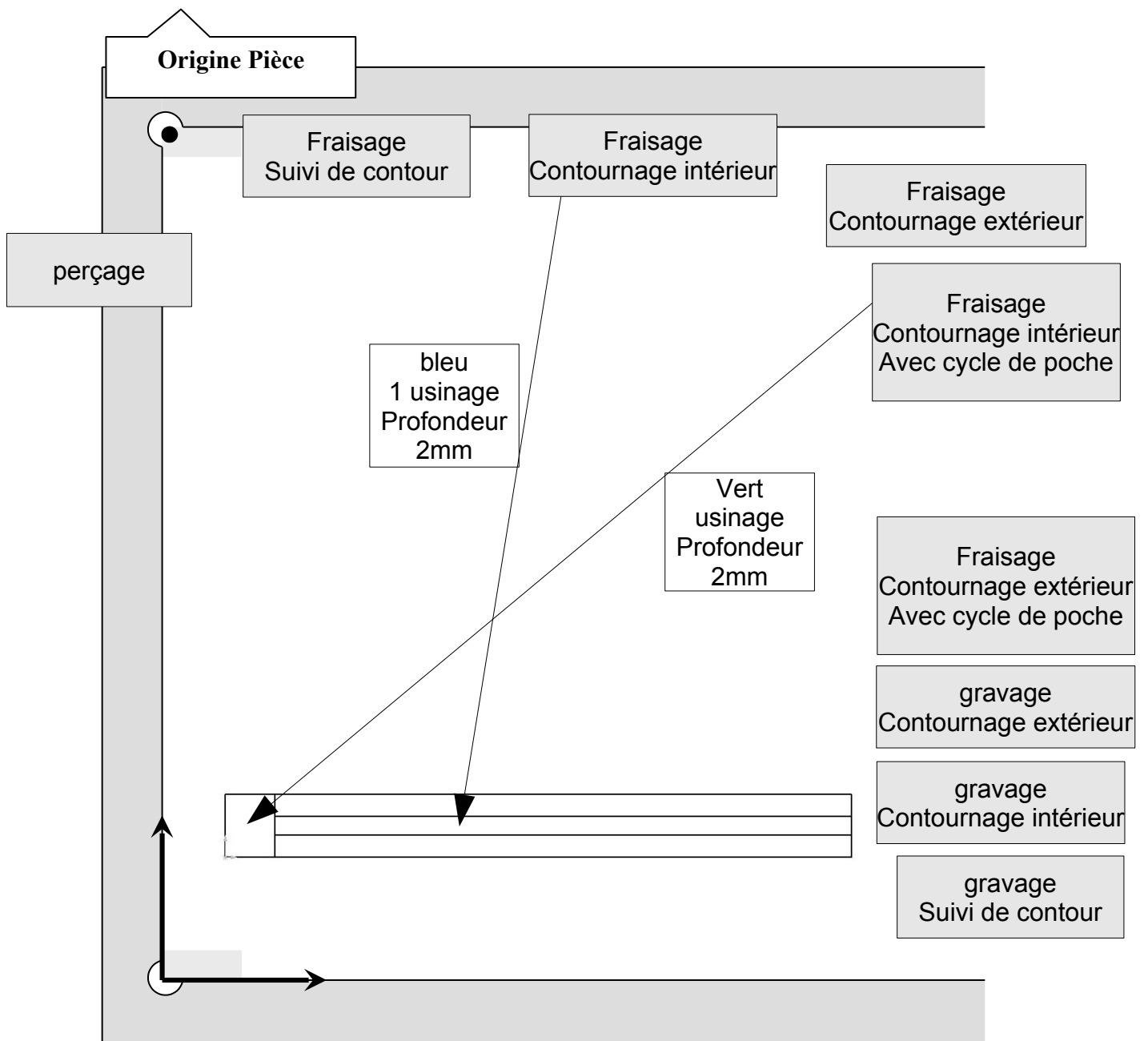


1) Pour notre pièce, on utilise plusieurs usinages.
Nom du fichier: **avantdroite1.fao**

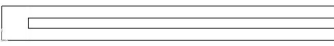
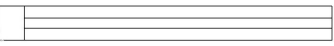
2) Colorier en

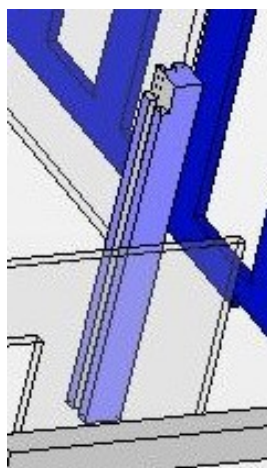
Bleu: l'usinage profondeur 2mm fraisage contournage intérieur.

Vert: l'usinage profondeur 2mm fraisage contournage intérieur avec cycle de poche (poteaux)



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

dessin	Nom	Usinage	Outil	Conditions de coupe
	Rainure pour placer la plaque de la serre	Fraise Ø 2mm	Profondeur d'usinage = 2 mm vitesse de broche = tr/min vitesse d'avance = mm/s vitesse de descente =mm/s profondeur de passe maximum =mm
	Emplacement pour la poutre	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

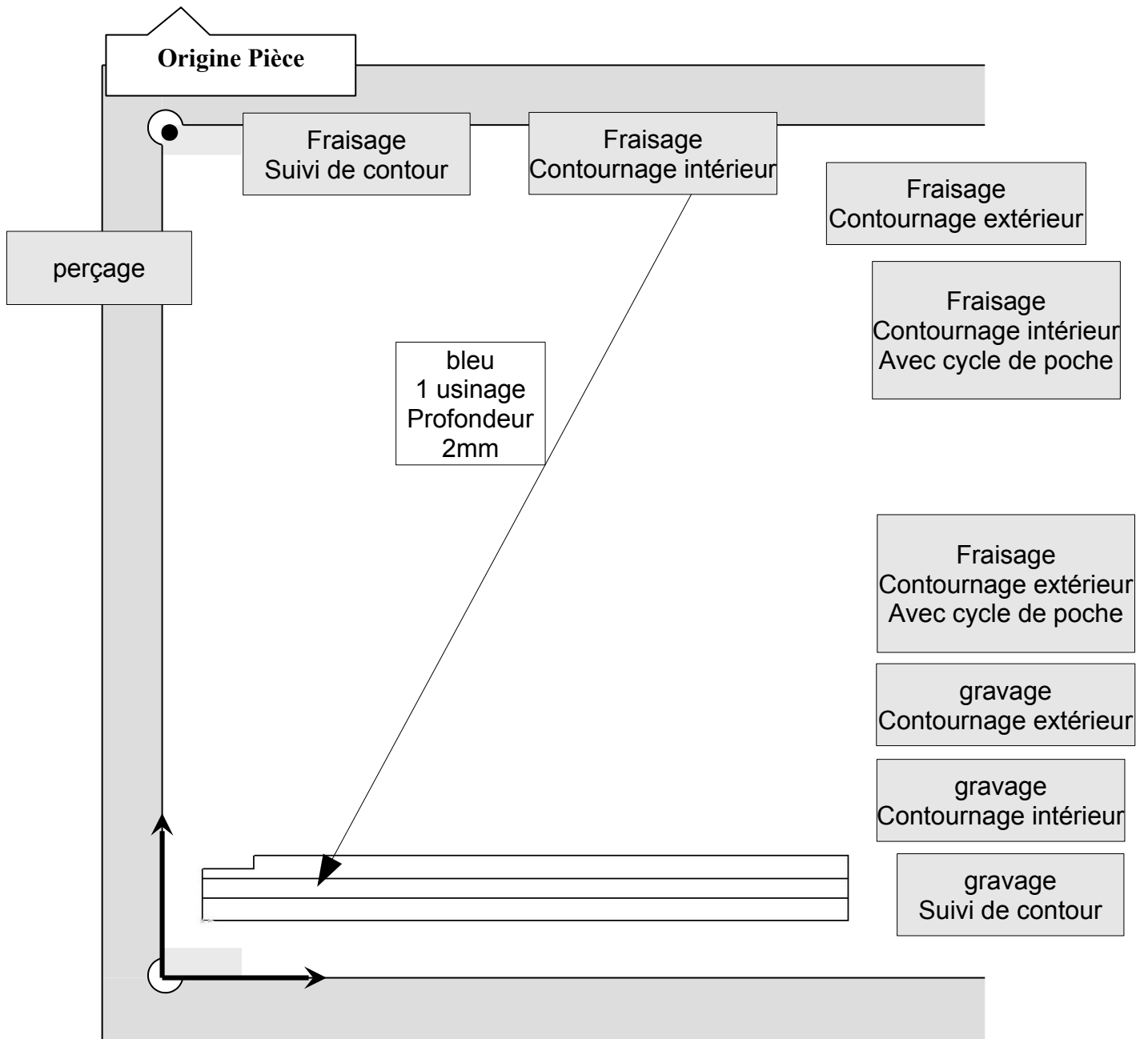


Fabrication du poteau avant droit

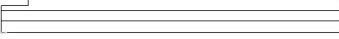
Nom du fichier: **avantdroite2.fao**

4) Colorier en

Bleu: l'usinage profondeur 2mm fraisage contournage intérieur.



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

dessin	Nom	Usinage	Outil	Conditions de coupe
	Rainure pour placer la plaque de la serre	Fraise Ø 2mm	Profondeur d'usinage = 2 mm vitesse de broche = tr/min vitesse d'avance = mm/s vitesse de descente =mm/s profondeur de passe maximum =mm

