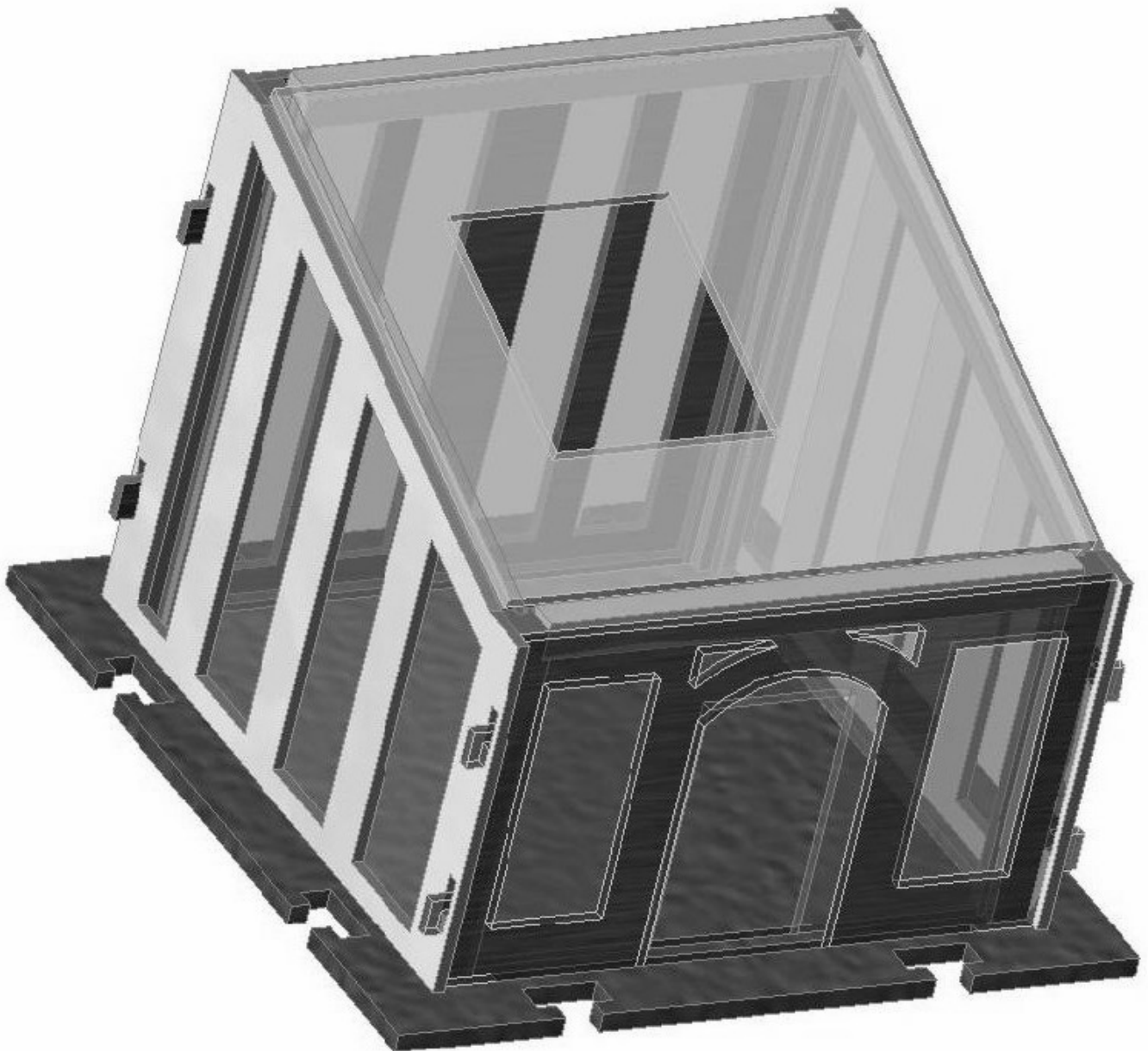
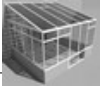


2

Fabrication D'une mini serre

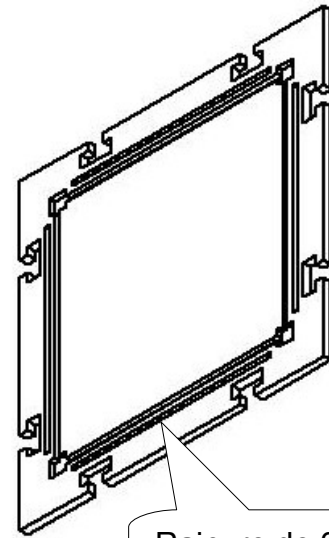
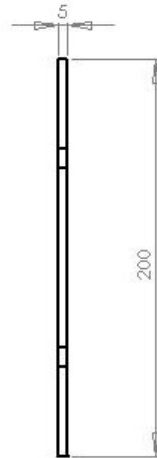
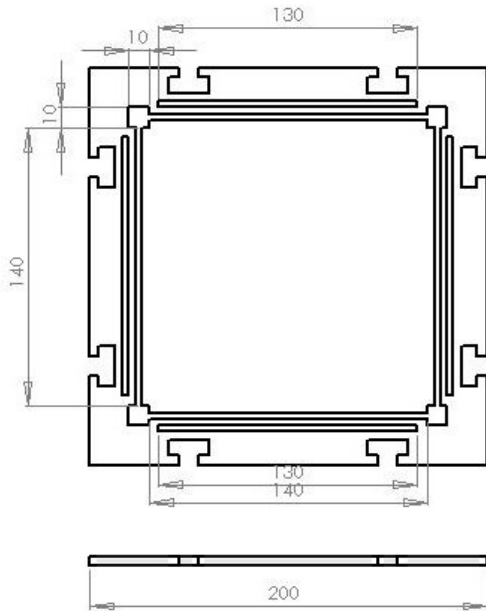




2

Fabrication du plateau

1	Plateau	1	200 x 200 x 5	PVC Expansé
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



Rainure de 3mm
De profondeur

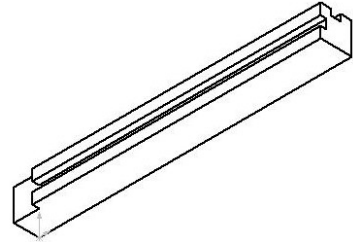
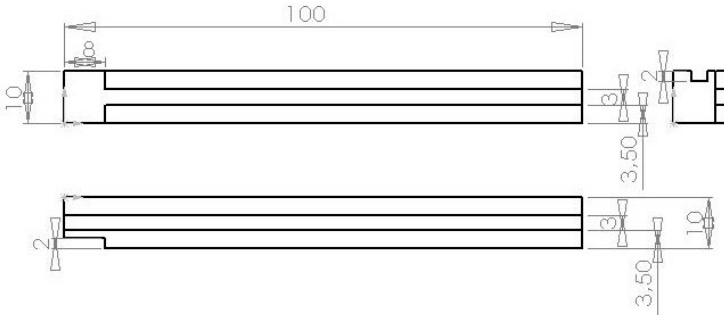
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 200x200x5 en PVC Expansé		
2	Usiner avec la machine à commande numérique Programmeplateau.fao Fraise Ø2 Les rainures ont 3mm de profondeur		



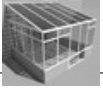
2

Fabrication du Poteau avant gauche (utilisation du gabarit)

2	Poteau avant gauche	1	100 x 10 x 10	
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



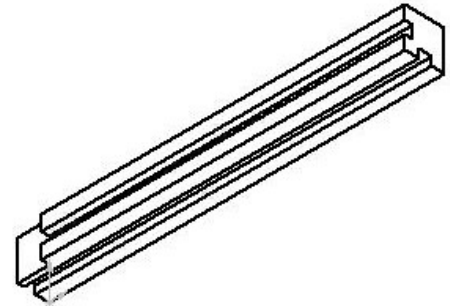
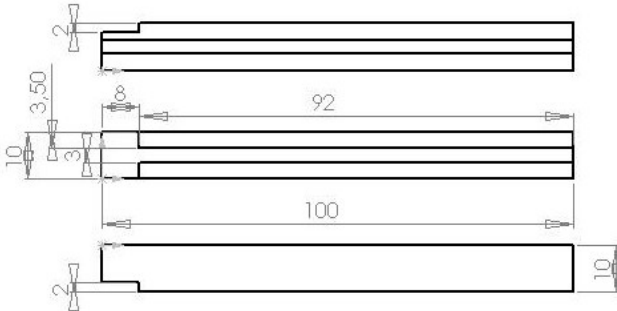
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 100x10x10 en PVC		
2	Placer la pièce dans le gabarit sur la machine à commande numérique Fraise Ø2 Les rainures ont 2mm de profondeur. Puis placer le couvercle du gabarit.		
3	Lancer le programme avantgauche1.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique.	Poteau avant	
4	Tourner le poteau sur la gauche puis placer le à nouveau dans le gabarit		
5	Lancer le programme avantgauche2.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique	Poteau avant	



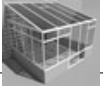
2

Fabrication du Poteau avant droit (utilisation du gabarit)

3	Poteau avant droit	1	100 x 10 x 10	
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



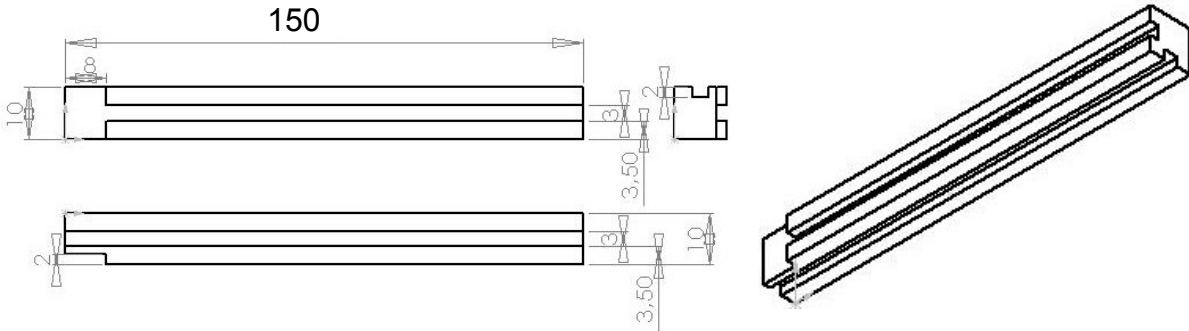
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 100x10x10 en PVC		
2	Placer la pièce dans le gabarit sur la machine à commande numérique Fraise Ø2 Les rainures ont 2mm de profondeur. Puis placer le couvercle du gabarit.		
3	Lancer le programme avantdroite1.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique.	Poteau avant	
4	Tourner le poteau sur la gauche puis placer le à nouveau dans le gabarit		
5	Lancer le programme avantdroite2.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique	Poteau avant	



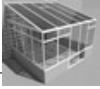
2

Fabrication du Poteau arrière gauche (utilisation du gabarit)

4	Poteau arrière gauche	1	150 x 10 x 10	
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



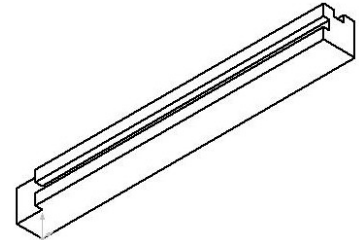
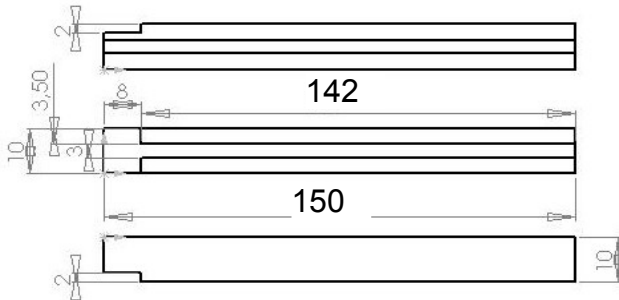
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 150x10x10 en PVC		
2	Placer la pièce dans le gabarit sur la machine à commande numérique Fraise Ø2 Les rainures ont 2mm de profondeur. Puis placer le couvercle du gabarit.		
3	Lancer le programme arrieregauche1.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique.	Poteau arrière	
4	Tourner le poteau sur la gauche puis placer le à nouveau dans le gabarit		
5	Lancer le programme arrieregauche2.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique	Poteau arrière	



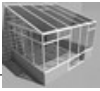
2

Fabrication du Poteau arrière droit (utilisation du gabarit)

5	Poteau arrière droit	1	150 x 10 x 10	
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



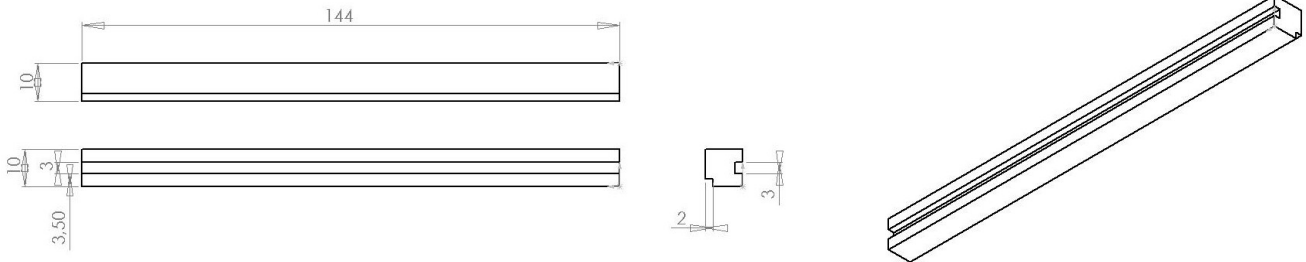
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 150x10x10 en PVC		
2	Placer la pièce dans le gabarit sur la machine à commande numérique Fraise Ø2 Les rainures ont 2mm de profondeur. Puis placer le couvercle du gabarit.		
3	Lancer le programme arrieroite1.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique.	Poteau arrière →	
4	Tourner le poteau sur la gauche puis placer le à nouveau dans le gabarit		
5	Lancer le programme poteaudroite2.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique	Poteau arrière →	



2

Fabrication des 2 poutres (utilisation du gabarit)

6	poutre	2	144 x 10 x 10	
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



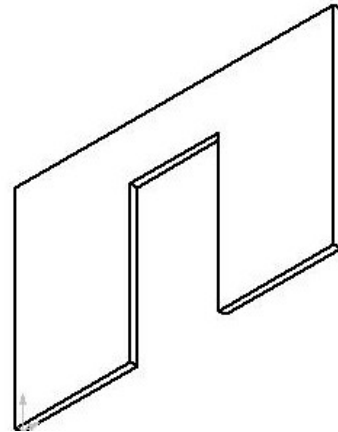
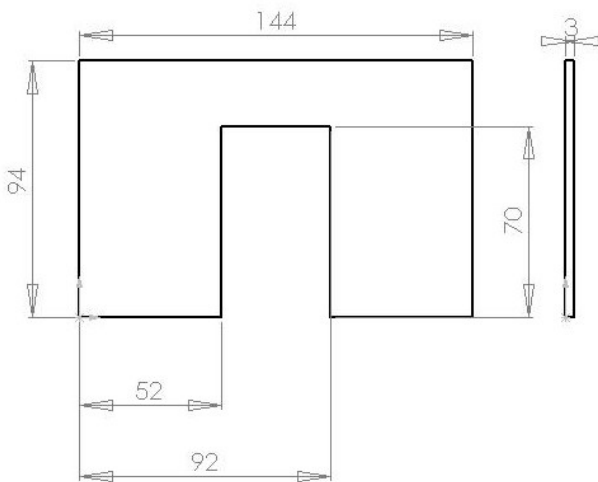
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 144x10x10		
2	Placer la pièce dans le gabarit sur la machine à commande numérique Fraise Ø2 Les rainures ont 2mm de profondeur. Puis placer le couvercle du gabarit.		
3	Lancer le programme poutre1.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique.	Poutre →	
4	Tourner le poteau pour inverser les faces dans le gabarit	180°	
5	Lancer le programme poutre2.fao sur l'ordinateur qui pilote la machine à commande numérique	Poutre →	



2

Fabrication de la face avant

7	Face avant	1	144 x 94 x 3	Lexan
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



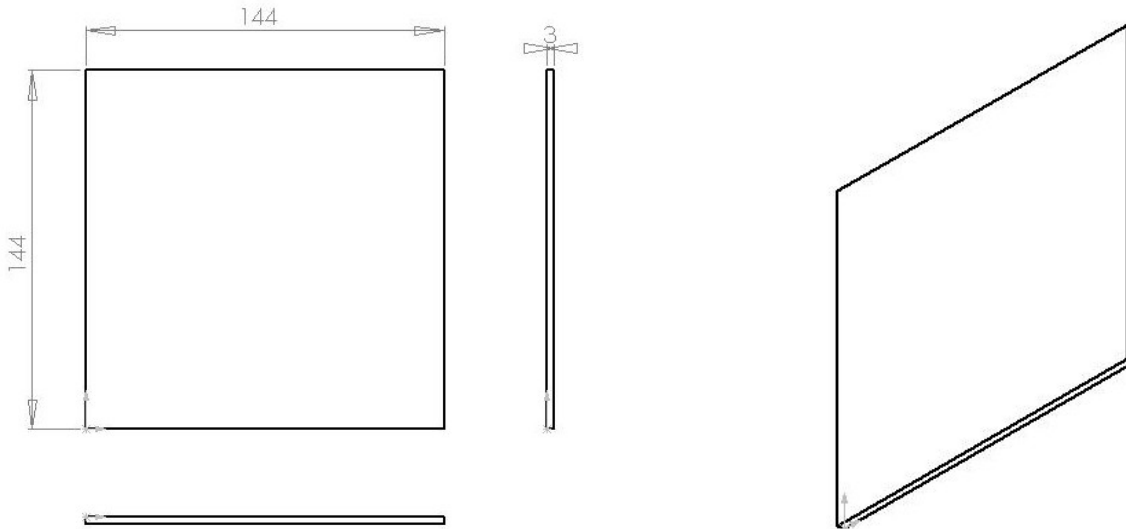
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 144x94x3		
2	Usiner avec la machine à commande numérique faceavant.fao Fraise Ø2		



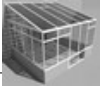
2

Fabrication de la face arrière

8	Face arrière	1	144 x 144 x 3	Lexan
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



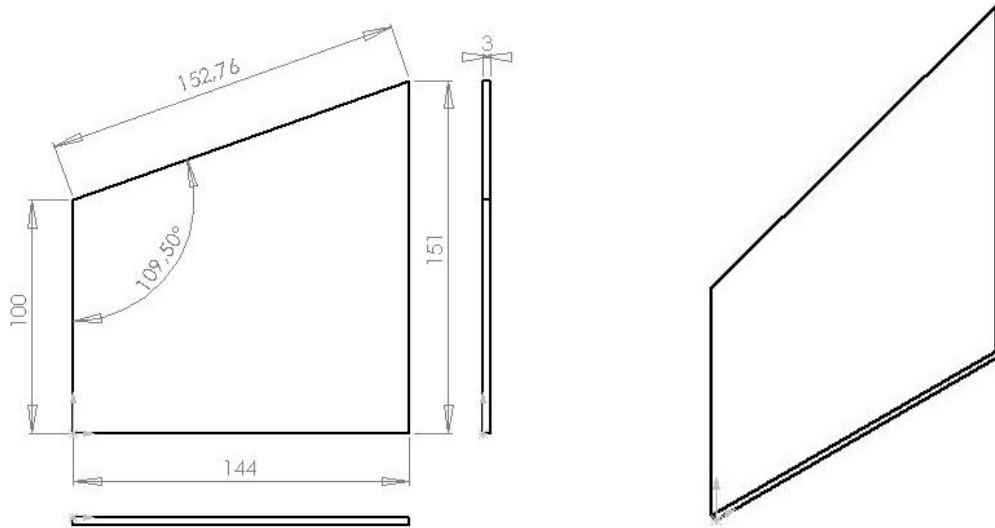
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 144x144x3		



2

Fabrication des 2 côtés

9	coté	2	100 x 151 x 144 x 3	Lexan
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



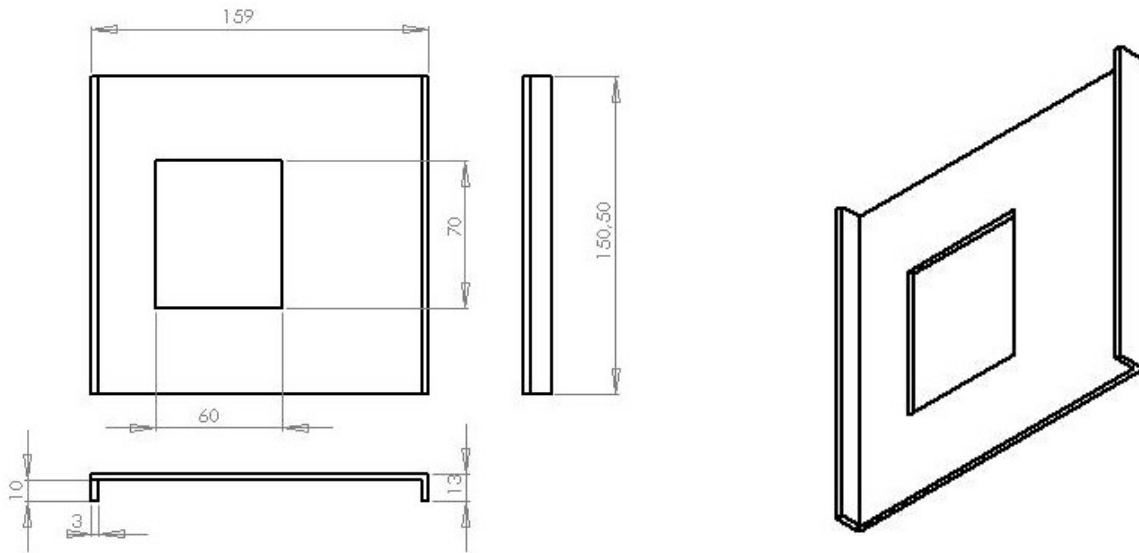
étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 251x144x3		
2	Utiliser le gabarit de coupe Gccote pour couper la pièce en biais La cisaille est réglée à 142,3		



2

Fabrication du toit

10	toit	1	153 x 150,5 x 3	Lexan
Rep	Désignation	Qté	Dimensions	Matériaux



étape	Usinage	Avant	Après
1	Couper la pièce brute pour obtenir une pièce de 153x150,5x3		
2	Usiner avec la machine à commande numérique toit.fao Fraise Ø2		
3	Plier les deux côtés de la pièce avec la thermoplieuse au niveau des rainures		