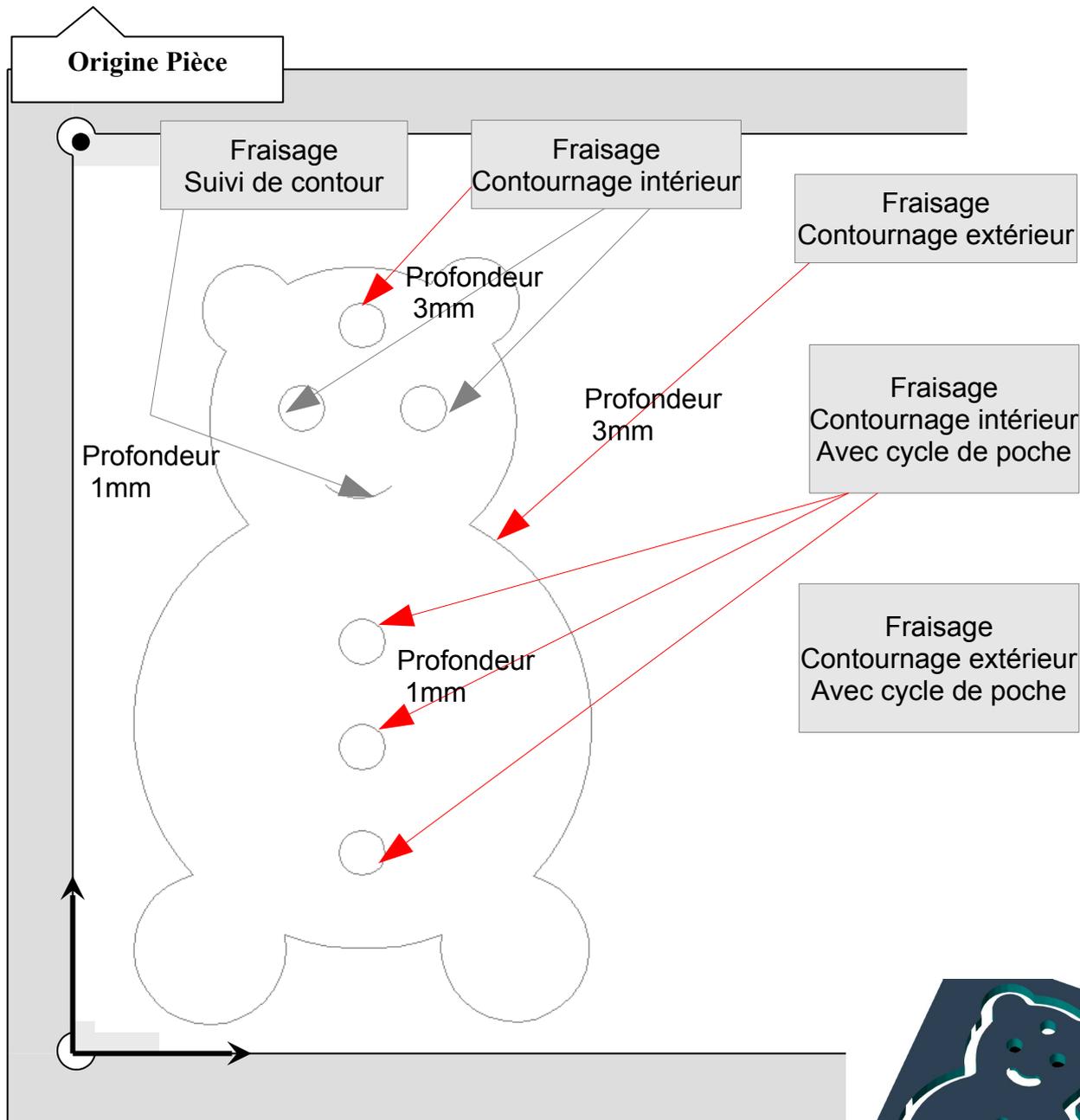


### Synthèse de l'activité

1) Compléter les informations d'usinage pour chaque objet de notre ourson

| dessin | Nom                     | Usinage                                       | Outil             | Conditions de coupe  |
|--------|-------------------------|---|-------------------|--|
|        | Usinage de la bouche    | Fraisage suivi de contour                     | Fraise Diamètre 2 | Profondeur d'usinage = 1mm<br>vitesse de broche = 20500 tr/min<br>vitesse d'avance = 20 mm/s<br>vitesse de descente = 10mm/s<br>profondeur de passe maximum = 1mm  |
|        | Usinage des yeux        | Fraisage contournage intérieur                | Fraise Diamètre 2 | Profondeur d'usinage = 3mm<br>vitesse de broche = 20500 tr/min<br>vitesse d'avance = 20 mm/s<br>vitesse de descente = 10mm/s<br>profondeur de passe maximum = 1mm  |
|        | Trou du porte clé       | Fraisage contournage intérieur                | Fraise Diamètre 2 | Profondeur d'usinage = 3 mm<br>vitesse de broche = 20500 tr/min<br>vitesse d'avance = 20 mm/s<br>vitesse de descente = 10mm/s<br>profondeur de passe maximum = 1mm |
|        | Les boutons de l'ourson | Fraisage contournage intérieur cycle de poche | Fraise Diamètre 2 | Profondeur d'usinage = 1.mm<br>vitesse de broche = 20500 tr/min<br>vitesse d'avance = 20 mm/s<br>vitesse de descente = 10mm/s<br>profondeur de passe maximum = 1mm |
|        | Le contour de l'ourson  | Fraisage contournage extérieur                | Fraise Diamètre 2 | Profondeur d'usinage = 3<br>vitesse de broche = 20500 tr/min<br>vitesse d'avance = 20 mm/s<br>vitesse de descente = 10mm/s<br>profondeur de passe maximum = 1mm    |

- 2) Pour l'ourson, on utilise que du fraisage, avec une fraise de diamètre 2. nous connaissons deux usinages, mais quels sont les autres à choisir? Compléter le schéma suivant pour identifier les usinages à réaliser sur l'ourson.



- 3) **Résultats** : Est ce que votre ourson ressemble à celui de départ? Dites pourquoi? .....  
Parce que les types d'usinages sont différents.  
Ou alors, je n'ai pas choisi les bons types d'usinages..  
Ou les profondeurs sont différentes.

- 4) **Conclusion**  
En fonction du résultat que je souhaite obtenir, je peux choisir différents usinages pour réaliser mon projet.