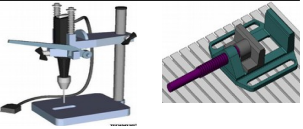


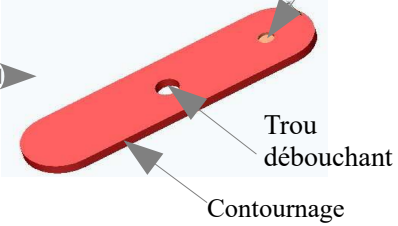
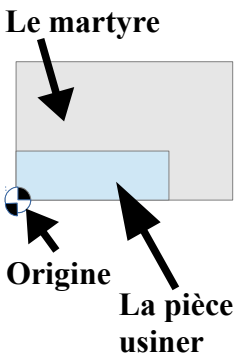

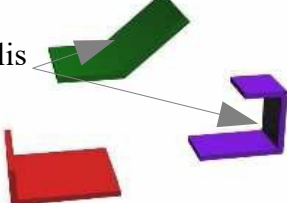

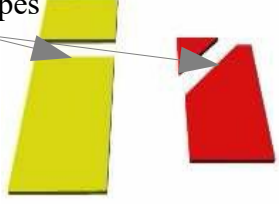


Machines, outils et réalisations possibles

Machines et outils	Usinages et objets réalisés	Mise en position	Maintien en position
<p>Mini-perceuse</p>  <p>Outil : le foret</p>	<p>Perçage</p>  <p>Trou débouchant Trou borgne</p>	<p>La pièce est placée dans l'étau et serrée en tournant la commande de serrage</p>	<p>La main maintient l'étau.</p>
<p>Fraiseuse à commande numérique</p> <p>Système 3 axes</p>  <p>Outil : la fraise/la pointe à graver</p>	<p>Perçage et Contournage</p>  <p>Trou borgne Trou débouchant Contournage</p>	<p>La pièce est placée en bas à gauche du martyre.</p>  <p>Le martyre Origine La pièce à usiner</p>	<p>La pièce est maintenue par du scotch double-face sur le martyre.</p>
<p>Thermopieuse</p>  <p>Outil : le fil chauffant</p>	<p>Pliage</p>  <p>Plis</p>	<p>La pièce est positionnée sous le serre-flanc jusqu'à la butée de longueur et la partie à chauffer est au-dessus du fil chauffant.</p>	<p>La pièce est maintenue par le serre-flanc.</p>
<p>Cisaille</p>  <p>Outil : la lame mobile</p>	<p>Cisailage</p>  <p>Découpes</p>	<p>La pièce doit être mise contre les butées longitudinale et transversale.</p>	<p>La pièce est maintenue par le presse tôle sur la lame fixe.</p>

La bonne organisation du poste de travail et le respect des consignes de **sécurité** permettent d'éviter les risques de **blessures** pendant une opération d'usinage.