

Avantages :

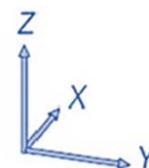
- Rapide
- Haute précision
- Bonne finition
- Large choix de matériaux
- Convient pour des prototypes en petites, moyennes et grandes séries

Inconvénients :

Plus couteux pour pièces complexes

Tolérances : ISO 2768 mK

Les Tolérances les plus étroites en standard sont de l'ordre de $\pm 0,02\text{mm}$ pour les métaux et $\pm 0,1\text{mm}$ pour les plastiques



Métaux : $\pm 0,02\text{mm}$
Plastiques : $\pm 0,1\text{mm}$

Conseils et astuces pour réalisation :

- Rayonner les angles internes
- Ajuster les tolérances aux besoins fonctionnels
- Eviter les contre dépouilles
- Réduire le nombre de repositionnements pour l'usinage de la pièce
- Préférer un design simple

Matériaux principaux :

- Acier/Inox : S235, XC48, SS304, SS316(L)
- Aluminium : 6061, 7075
- Plastique : ABS, POM, PC, PA5, PA6

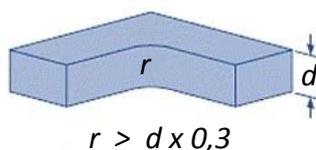
Finitions de surface :

- Sablage, polissage
- Peinture (*préciser le RAL*)
- Anodisation, chromage, cataphorèse...

SPECIFICATIONS

Cavités et poches :

Toujours des rayons internes



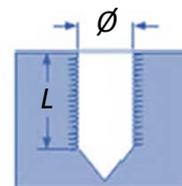
Filetage :

Réalisation filetage métrique, UNC, UNF, filetage gaz.

Tous les filetages doivent être marqué distinctement sur vos dessins 2D.

Recommandation :

Longueur de filetage de 3 fois le diamètre du trou est recommandé.



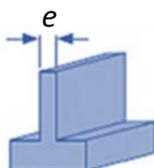
$L = \text{Ø} \times 3$

Epaisseurs :

Déformation possible pour les épaisseurs trop fines pouvant affecter la précision de la pièce.

Recommandation :

Métaux : mini 0,8mm
Plastiques : mini 1,5mm



Trous :

Tous les trous de moins de 20 mm de diamètre doivent s'adapter aux tailles de foret standard, métriques si possible.

Recommandations :

Profondeur du trou doit être \leq à 10 fois le diamètre



Suggéré : $L < 10 \times d$
Préféré : $L < 5 \times d$

Textes et logos :

Préférer le texte en creux plutôt qu'en relief car moins de matière à retirer.

Recommandations :

Hauteur $\geq 5\text{mm}$
Profondeur $\geq 0,8\text{mm}$
Espacement $\geq 0,5\text{mm}$

