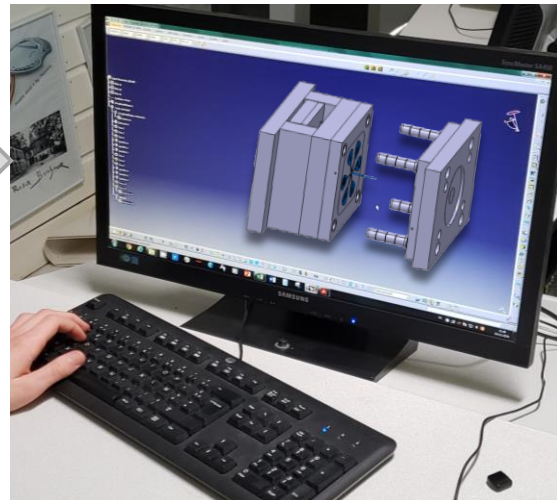


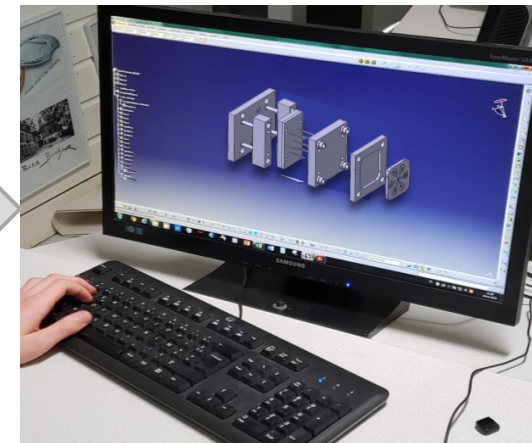


Réaliser un moule de 6 médiateurs, de différentes épaisseurs avec gravure personnalisée sur une face et marquage de l'épaisseur sur l'autre face. Le moule réalisé, les médiateurs seront créés par injection plastique.

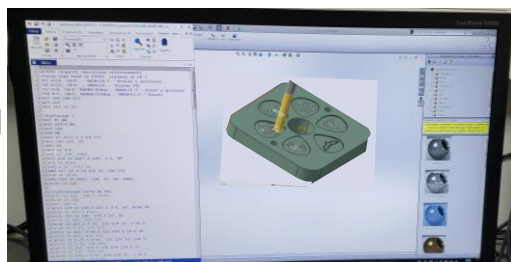
PHASE 1 : CONCEPTION 3D PAR ORDINATEUR



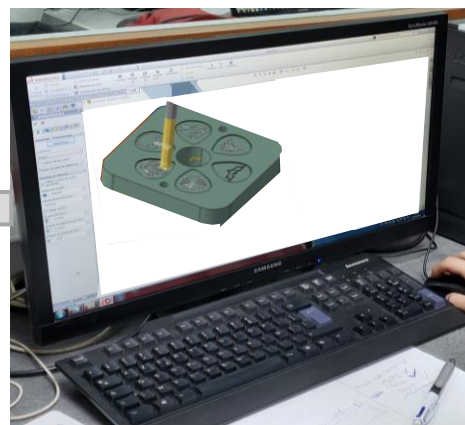
Conception du moule porte empreinte



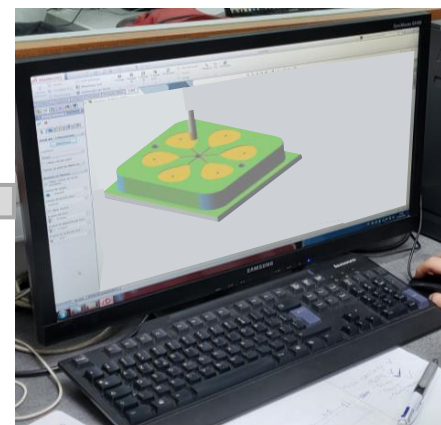
et réalisation
des vues
« éclatées »
avant phase
de réalisation



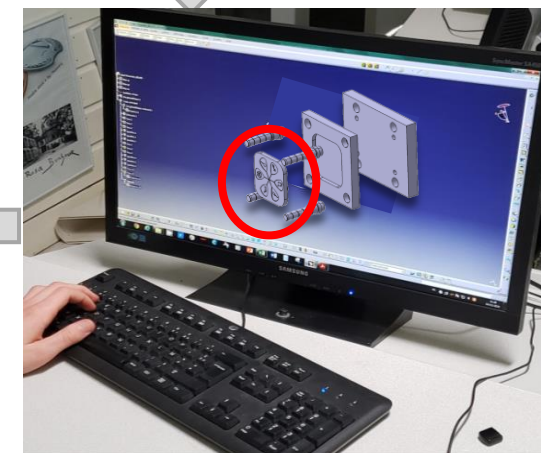
Réalisation du programme a
transmettre aux machines via
les logiciels



Avec gravure personnalisée



Conception du moule de 6 médiateurs



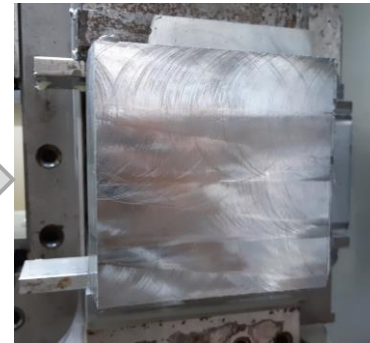


Réaliser un moule de 6 médiateurs, de différentes épaisseurs avec gravure personnalisée sur une face et marquage de l'épaisseur sur l'autre face. Le moule réalisé, les médiateurs seront créés par injection plastique.

PHASE 2 : REALISATION



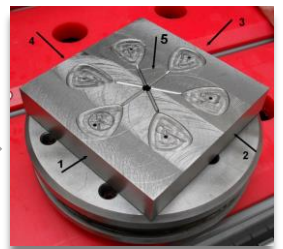
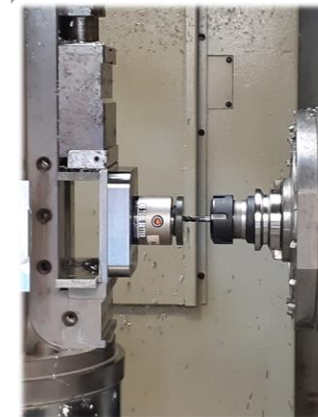
Usinage du moule avec différentes commandes numériques



Pièce brute avant usinage



Usinage



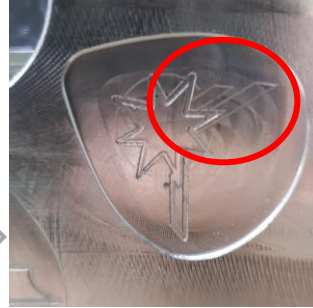
Résultats
Empreintes médiateurs
usinées



Réaliser un moule de 6 médiateurs, de différentes épaisseurs avec gravure personnalisée sur une face et marquage de l'épaisseur sur l'autre face. Le moule réalisé, les médiateurs seront créés par injection plastique.

PHASE 3 : CONTRÔLE ET VALIDATION PRODUIT

Vérification des gravures et reprise de l'empreinte



Montage des pions



Mesure épaisseur médiateur



Validation du moule complet
PORTE EMPREINTE +
EMPREINTE DES 6 MEDIATORS

