



# Usinage

## - F3 -

Ce module permet de définir tous les usinages à réaliser sur une menuiserie. Les positions sont calculées de même que le nombre pour les usinages où cela se justifie, comme les trous de drainage par exemple.

Une fois définis, ces usinages peuvent apparaître :

- A l'écran sur l'élévation et les coupes
- A l'écran sous forme de texte et de cotes
- Sur la fiche de fabrication
- Sur les documents par poste
- Sur les listes de débit : exemple d'un usinage qui est pratiqué au poste de débit ou juste en aval de celui-ci (grugeage, trou de poignée, trou d'assemblage...)
- Sur une étiquette, ce qui permet de différer l'usinage d'un profilé en aval du poste de débit
- Sur les écrans disposés à proximité des postes de travail dans l'atelier (terminaux de production) ; voir à ce sujet le module F4 Terminaux d'atelier – Suivi de production.

### Affichage des usinages lié à un profilé :

Usinage	Face	HT	F.F.V.
Gâche sortie de tringle	2	575.5	551.5
Gâche sortie de tringle	2	575.5	551.5
Drainage intérieur dormant	2	74.0	50.0
Drainage intérieur dormant	2	1 113.0	1 089.0
Drainage extérieur dormant	2	159.0	135.0
Drainage extérieur dormant	2	1 028.0	1 004.0
Profil renforcé	2		
Drainage extérieur ouvrant	2	159.0	135.0
Drainage extérieur ouvrant	2	1 028.0	1 004.0
Drainage intérieur ouvrant	2	74.0	50.0
Drainage intérieur ouvrant	2	1 113.0	1 089.0
G 38/D	1		
Vissage renfort Pos2	2	164.0	140.0
Vissage renfort Pos2	2	593.5	569.5
Vissage renfort Pos2	2	1 023.0	999.0

## Configuration des usinages pour envoi vers machine :

Codes pour usinage 'Drainage extérieur dormant'

Nombre de codes: 4

Référence	Fonction	Rang	Côté	Outil	Code 1	Code 2	Code 3	Code 4	Décalage
(Non spécifiée)		1 2	C	<input type="checkbox"/>	5				0.00
		1 2	-	<input type="checkbox"/>	5				0.00
		1 2	□	<input type="checkbox"/>	5				0.00

Traitement différent

- Profilés renforcés
- Début et fin d'un champ
- Sur les 2 cotés d'une traverse

Côté 1 = côté où se trouve l'outil pour faire l'usinage sur un dormant ou ouvrant

Traitement diff traverse

- Possible sur côté 1
- Possible sur côté 2
- Usinage prioritaire
- Côté 1
- Côté 2

Si passage en double

- Force l'optim en simple

Position calculée

Décalage

## Création d'un usinage avec dessin :

- Béquille F28 E70 pour PF Droite
- Béquille F28 E70 pour PF Gauche
- Boitier crémonne 150 mm
- Boitier crémonne 215 mm
- Boitier crémonne 220 mm
- Boitier crémonne 70mm
- Entaille poignée centre
- Poignée trois broches
- Poignée trois broches pour UMA

