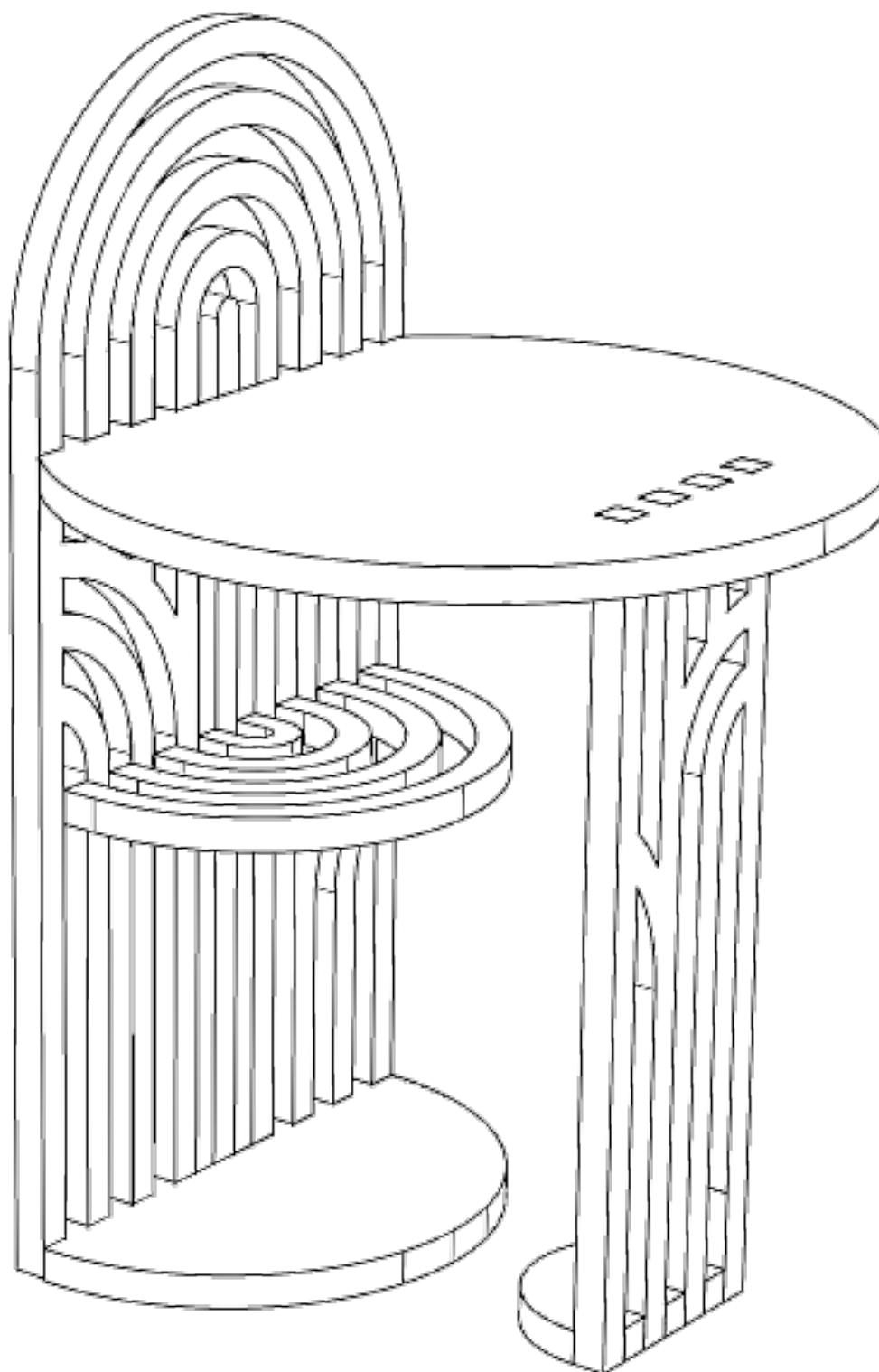


Table de chevet

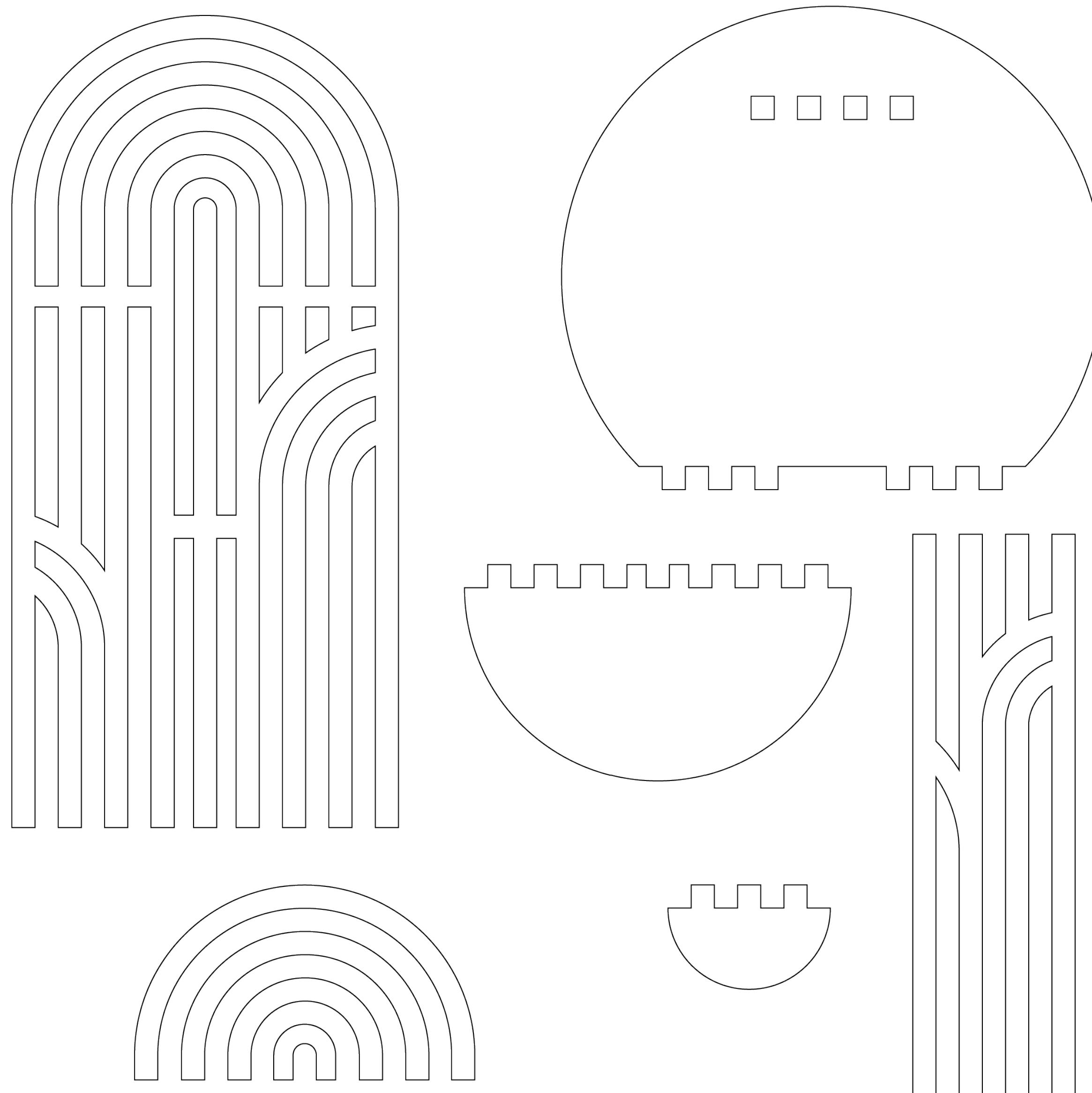
Découpe à la CNC pour un meuble avec montage en emboîtement.



Dans un premier temps, j'effectue mon schéma de découpe, à l'échelle, sur *Illustrator*. J'adapte la taille des zones d'emboitements, par l'épaisseur du bois utilisé.

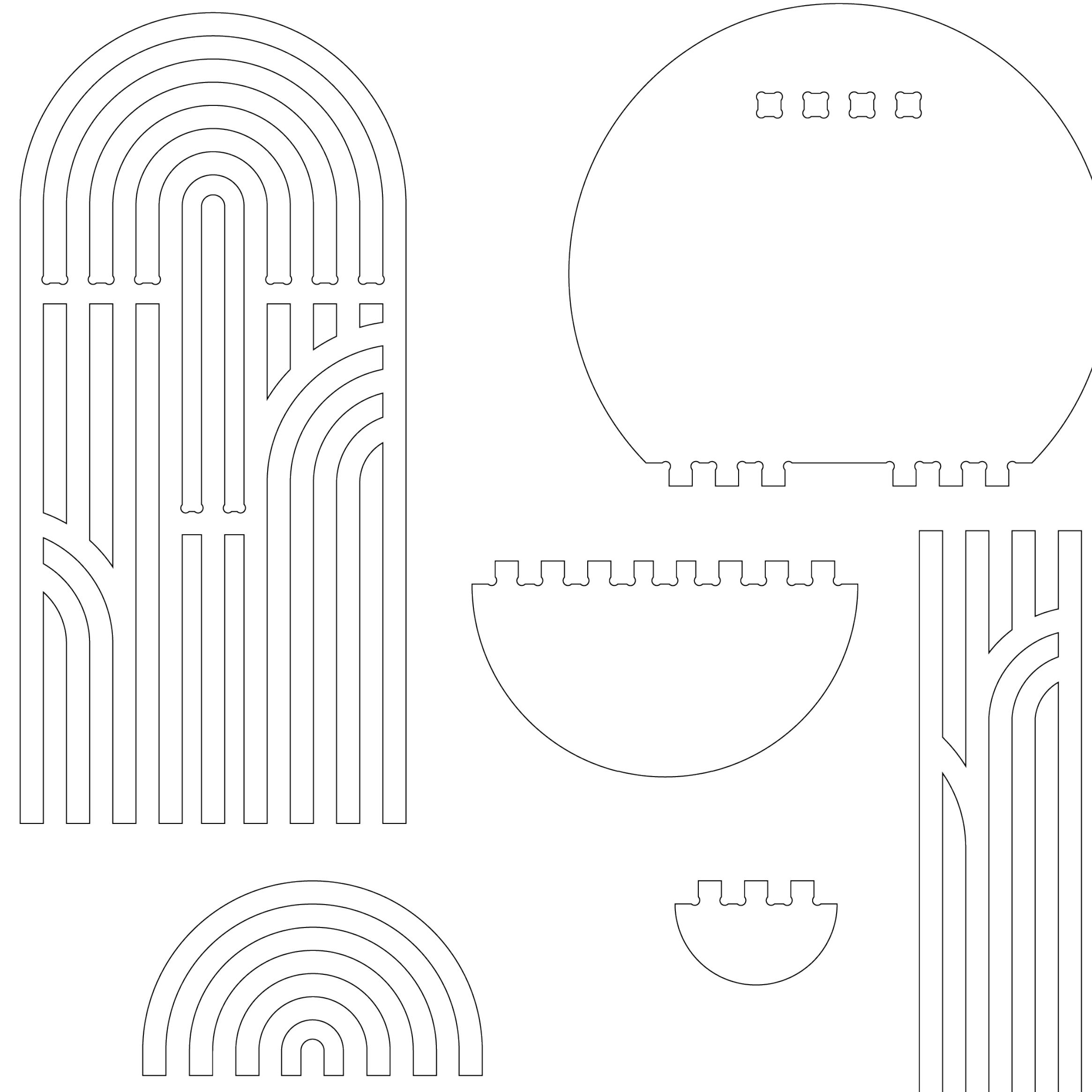
Facultatif:

À partir de ce schéma j'ai effectué un document 3D sur *Rhino8* pour avoir une idée du rendu final et vérifier les emboitements.



Les fraises de la CNC effectuant des mouvements rotatifs. Je n'obtiendrais pas d'angles droits, mais des angles légèrement arrondis. Cela empêchera les emboitements, si on adapte pas notre fichier.

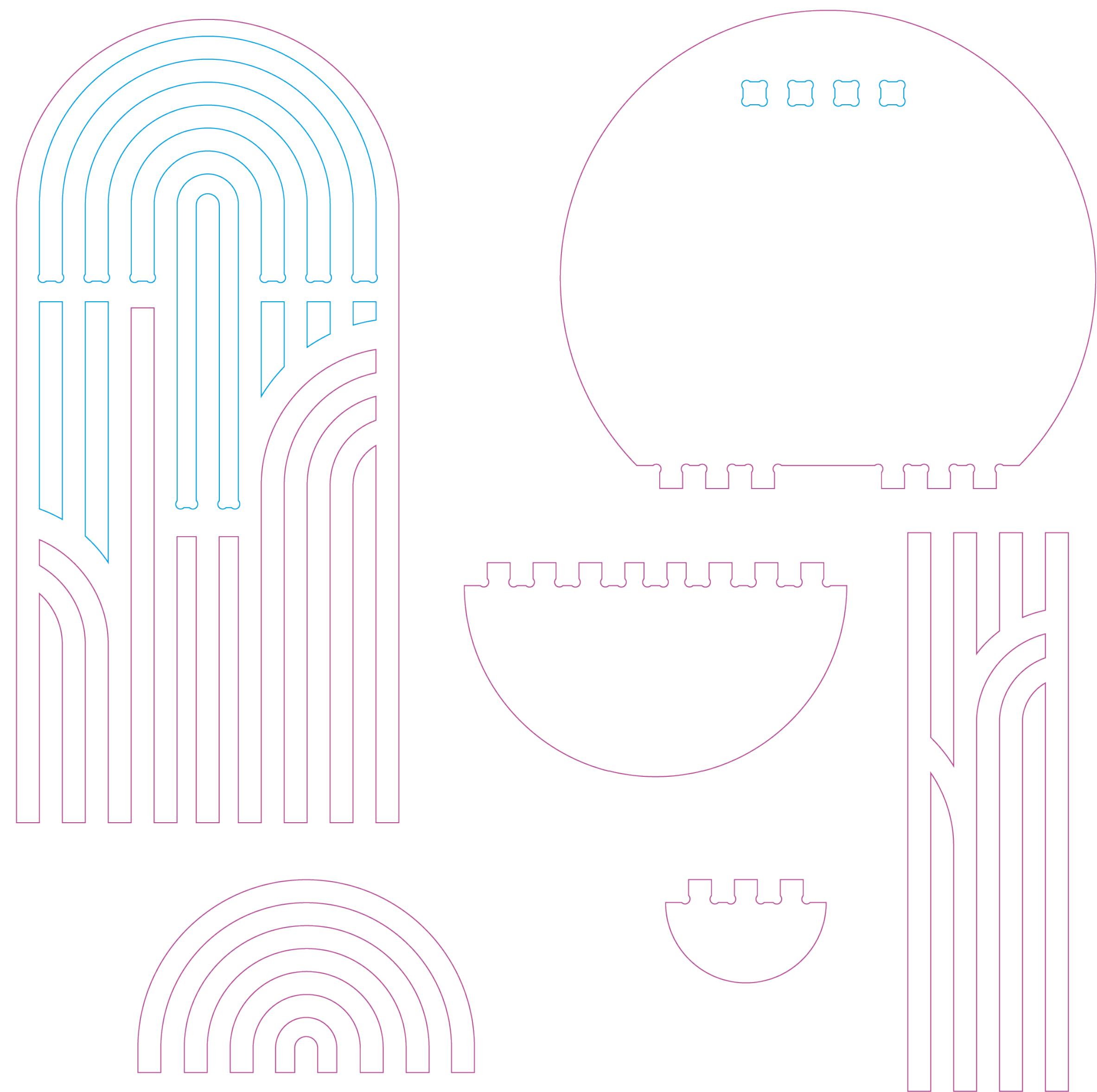
On ajoute alors des arrondis aux angles qui accueilleront un emboitement, on adapte cette forme suivant la taille de la fraise utilisée. Ici, on ajoute des cercles de diamètre 6,25mm pour une fraise de 6mm (vérifier les rapports avec le superviseur FabLab).



Afin de préparer la mise en place de la découpe sur le logiciel de la CNC, je sépare les tracés que je veux que la fraise suive à l'intérieur, à l'extérieur, ou au centre.

Pour faire correspondre la découpe à mon fichier, je sais que je dois faire passer la fraise à l'extérieur des tracés extérieurs, et à l'intérieur pour les tracés intérieurs. Le code couleur permettra facilement d'indiquer ces modalités sur le logiciel de la CNC.

Je peux ensuite exporter mon fichier au format .dxf, pour l'ouvrir sur le logiciel de CNC.



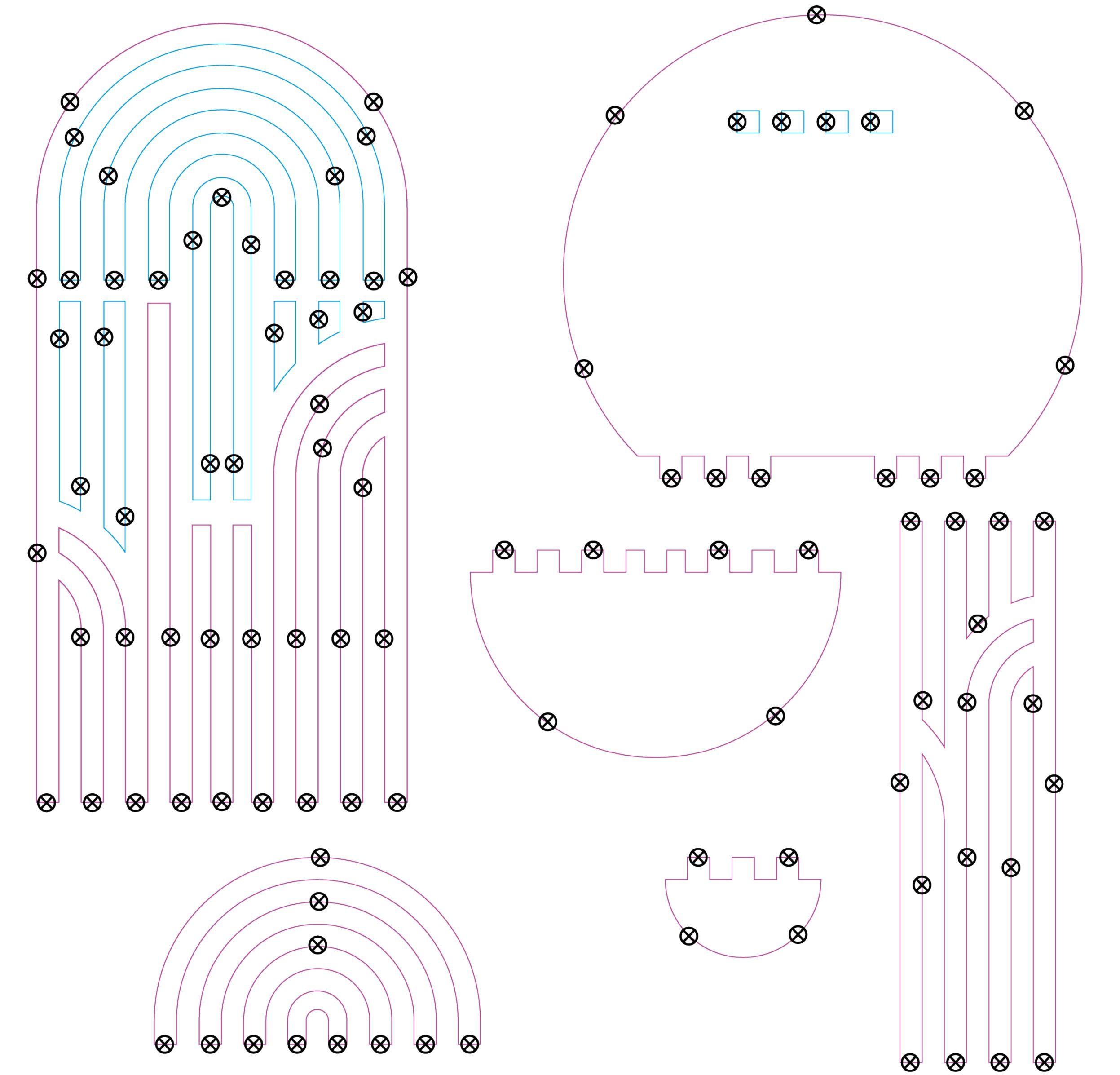
Une fois sur le logiciel de la CNC, il faudra indiquer les zones d'accroche.

La fraise d'une CNC tournant extrêmement vite, si une pièce ne reste pas accrocher à la planche, elle pourrait être projetée violement, ou bien entraîner des vibrations qui endommageront la pièce finale.

On positionne alors les point d'accroches pour garantir la stabilité des pièces lors de la découpe, mais aussi pour faciliter le «nettoyage» après découpe. J'évite de positionner des accroches aux points d'emboitement par exemple.

Celle-ci nécessiteront d'être enlevées au ciseau à bois et par ponçage après coup.

Il existe sur des logiciels de CNC, une option automatique qui place directement les points d'accroche.



Résultat final après un coupe de ciseau à bois et de ponçage.

