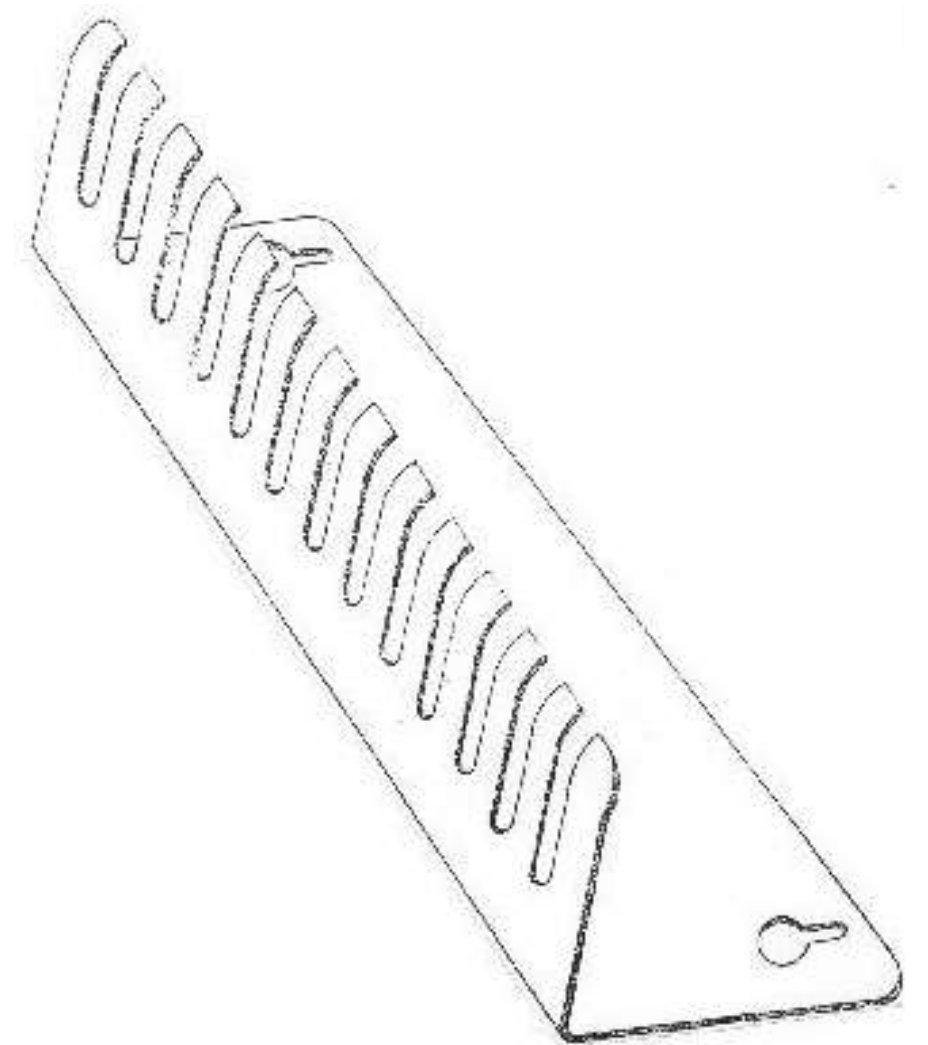


LE PORTE - OUTIL



Nom: _____

Ensemble: le porte - outils		MATIERE: S235		
DESIGNATION / ELEMENT: Porte - outils		Repère: 1		
Croquis et Schémas				
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION	
2	0	0	CISAILLAGE (Suite) Régler la cote machine: Cm=434 mm en butée avant. Mise en position du débit en butée. Cisailler le débit. Contrôler la cote machine et le parallélisme et la perpendicularité. Ebavurer les bords Passer la toile émeri sur les 4 bords. Remettre le poste à l'état initial.	
		5		
		6		
		7		
		8		
		9		
		10		
		11		
		12		
				Machine et Outillage
				Réglet, Débit 500x300 Cisaille guillotine EDNOR
				CONTROLE
			Réglet, mètre. Lime plate, toile émeri Cote 434 mm, Parallélisme, perpendicularité	

Ensemble: le porte - outils		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Porte - outils		Repère: 1	
DESIGNATION / ELEMENT: Porte - outils		NBRE: 1	
Développement			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
3	0	0	TRACAGE
		1	Tracer les axes tous les 31 mm.
		2	Tracer l'axe de 16 mm.
		3	Tracer l'axe de 8 mm et 10 mm.
		4	Tracer l'axe de 14 mm.
		5	Tracer l'axe de pliage de 40 mm.
		6	Tracer l'axe de pliage de $(40+28) = 68$ mm.
		7	Réaliser un coup de pointeau à l'endroit de chaque usinage.
Machine et Outillage			CONTROLE
Réglet, Débit 500x300			Cote 31 mm
Etabli, Réglet, pointe à tracer. Réglet, mètre, marteau.			Cote 16 mm
			Cote 8 et 10 mm
			Cote 14 mm
			Cote 40 mm
			Cote 68 mm

Ensemble: le porte - outils		Matière: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Porte - outils		Repère: 1	
DESIGNATION / ELEMENT: Porte - outils		NBRE: 1	
Développement			
<p>The drawing shows a side view of a door handle assembly. Dimensions include: 8, 10, 40, 28, 8, 14, 26, 22, 76, 31, 31, R3, R5, R4, and R6. Callouts include 'Trous de serrure', 'Lumières', 'Cale de bois', 'Pièce', and 'Forêt'. A note 'Cm = 434' is present.</p>			
Op			
DESIGNATION			
PERCAGE			
4	0	0	Réglage machine :
	1	0	- Vitesse de coupe Ø 6
	1	1	MIP, MAP de la pièce dans un étau.
	2	2	Percer les trous Ø 6.
	2	0	Réglage machine :
	2	1	- Vitesse de coupe Ø 8
	2	2	MIP, MAP de la pièce dans un étau.
	2	2	Percer les trous Ø 8.
	3	0	Réglage machine :
	3	1	- Vitesse de coupe Ø 10
	3	2	MIP, MAP de la pièce dans un étau.
	3	2	Percer les trous Ø 10.
SICIAGE			
5	0	0	Scier chaque lumière en suivant le tracé.
	1	2	Ebavurer.
SICIAGE			
6	0	0	Réaliser la finition des trous de serrures et des lumières avec une lime-ronde.
	1	2	Passer la toile émeri.
Ph		Machine et Outillage	
4		Perceuse à colonne, Forêts Ø 6, Ø 8, Ø 10.	
5		Scie à métaux	
6		Lime demi-ronde Toile émeri	
Op		CONTROLE	
4		Trous Ø 6	
5		Trous Ø 8	
6		Trous Ø 10	
1		Rectitude	
2		Bavures	

Ensemble: le porte - outils		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Porte - outils		NBRE: 1	
		Repère: 1	
Croquis et Schémas			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
7	0	0	PLIAGE
	1	0	Débit 500x1300x2 Nbre :1
	2	0	Mise sous tension de la machine. Réglage de la machine: -Montage et réglage du contre-vé et du vé. -Réglage de la pression. -Réglage de l'angle de pliage = 90°
		1	Régler la cote machine: Cm=8 mm en butée frontale.
		2	Mise en position du débit en butée.
		3	Plier le débit.
		4	Contrôler la cote 10 et l'angle de 90°.
			Machine et Outillage
			Presse plieuse PROMECCAM
			CONTRÔLE
			Réglet, mètre, rapporteur d'angle
			Cote 10 mm, Angle 90°

Ensemble: le porte - outils		MATIERE: S235	
DESIGNATION / ELEMENT: Porte - outils		Repère: 1	
Croquis et Schémas			
Ph	Op	DESIGNATION	CONTROLE
7	0	PLIAGE (Suite)	
3	0	Régler la cote machine: Cm=30 mm en butée frontale.	
1	2	Mise en position du débit en butée. Plier le débit.	Presse plieuse PROMECAM
3	3	Contrôler les cotes 32 et 42 mm puis l'angle de 90°.	
4	4	Remettre le poste à l'état initial.	
			Cote 32 mm, Cote 42 mm, Angle 90°