

Nom: _____

Cahier des charges	Page : 2/4
Plan d'ensemble	Page : 3/4
Les profilés et accessoires	Page : 4/4
Fiche débit de joints	Page : 4/4
Plans d'usinages dormants	Page : 4/4

Mise en situation :

Chaque élève de la section « Menuiserie: Aluminium, Verre. » dans le programme de sa formation doit réaliser une maquette d'angle dormant Aluminium.

1) Caractéristiques des menuiseries :a. Généralités :

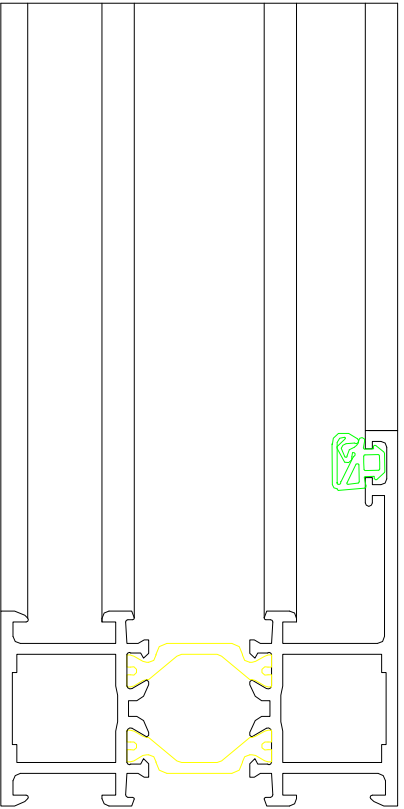
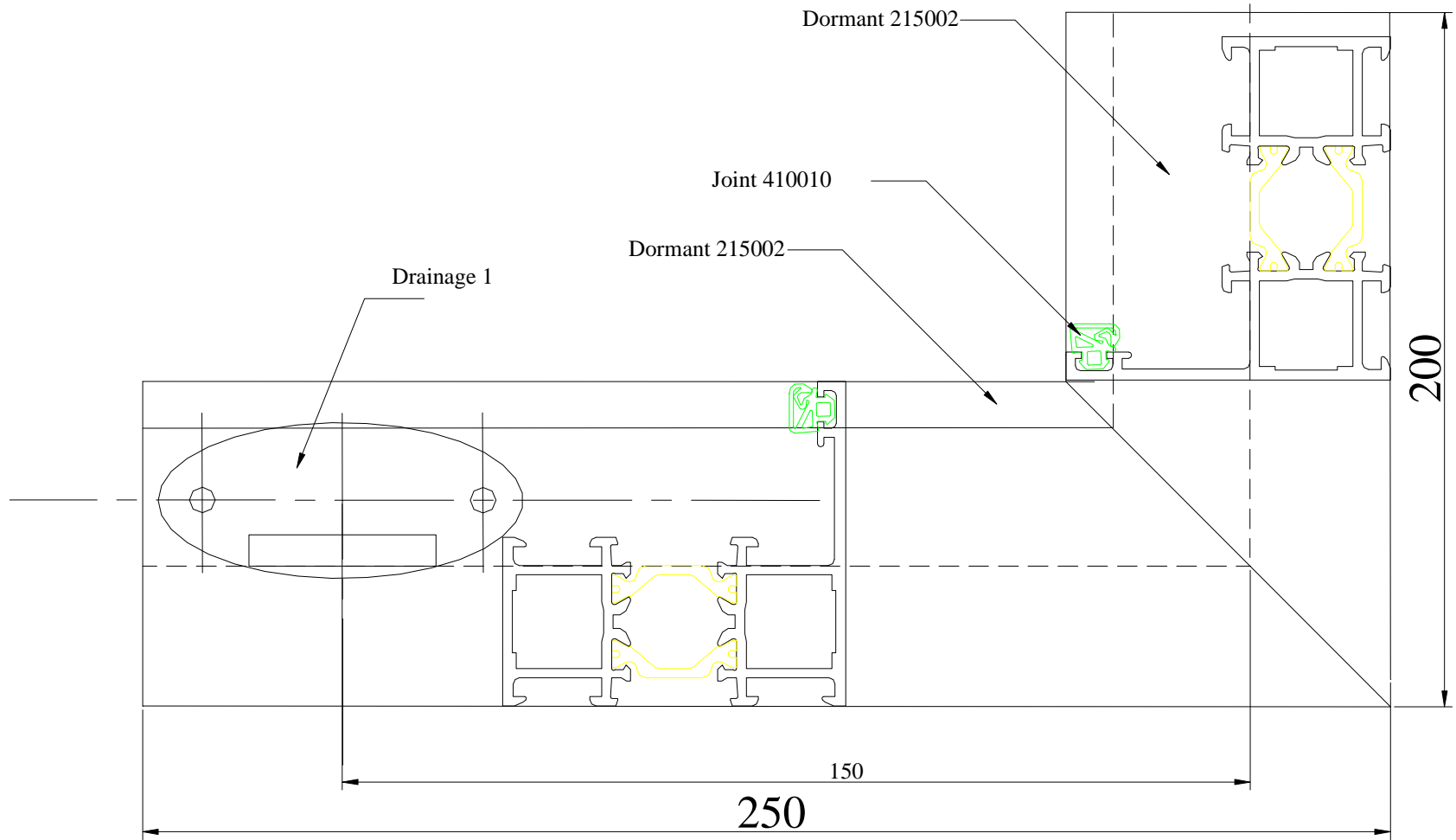
Les menuiseries seront en Aluminium. Les menuiseries seront de couleur blanche.

b. L'élément:

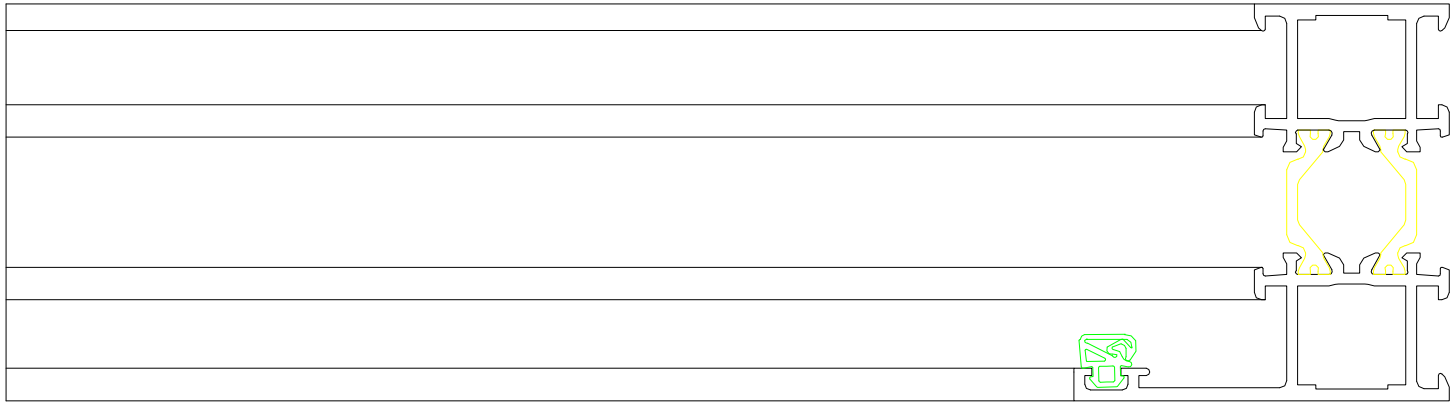
Quart d'angle: Dimension : 250X200 HT

PLAN D'ENSEMBLE

COUPE VERTICALE



COUPE HORIZONTALE



DOCUMENTATION GAMMISTE

LES PROFILES et ACCESSOIRES

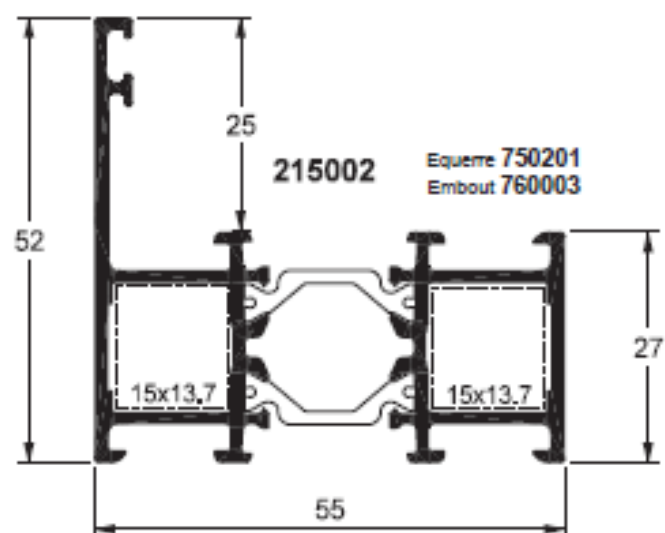


AY0002 Goupille à visser
Ø6

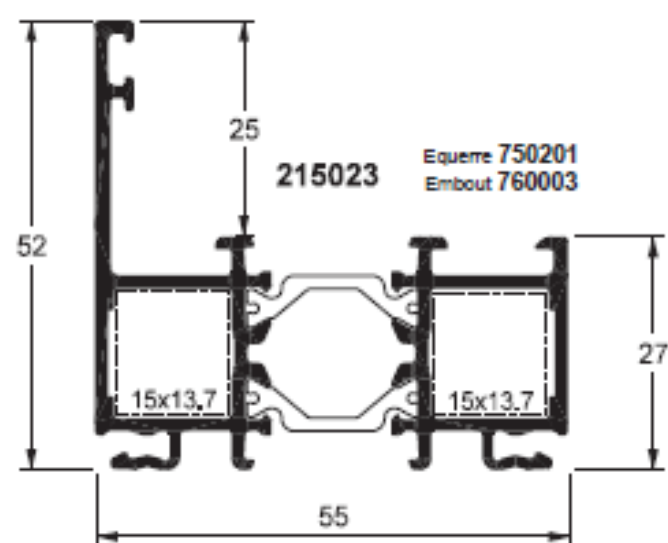
Fiche débits de joints

JOINTS

Réf.	Désignation	Quantité
AS0017	joint de parclose 7	2H+2L
410010	joint multifonction	2H+2L

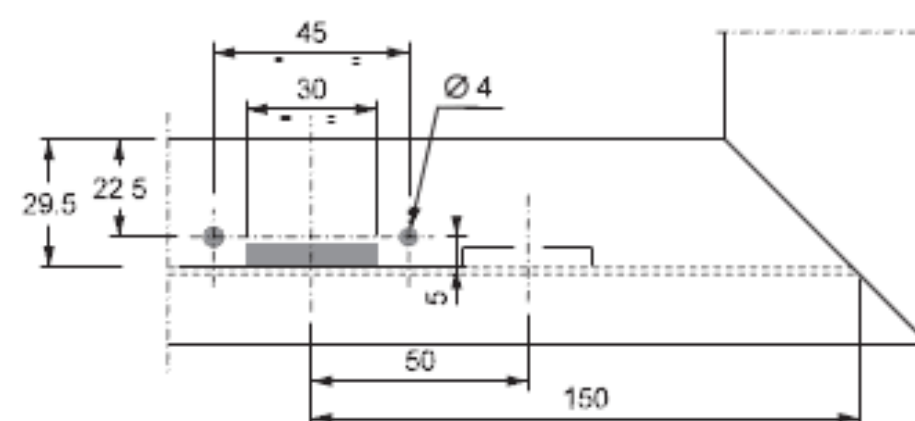


DORMANT 215002

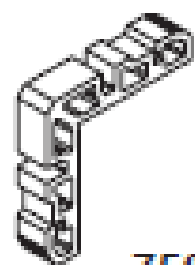
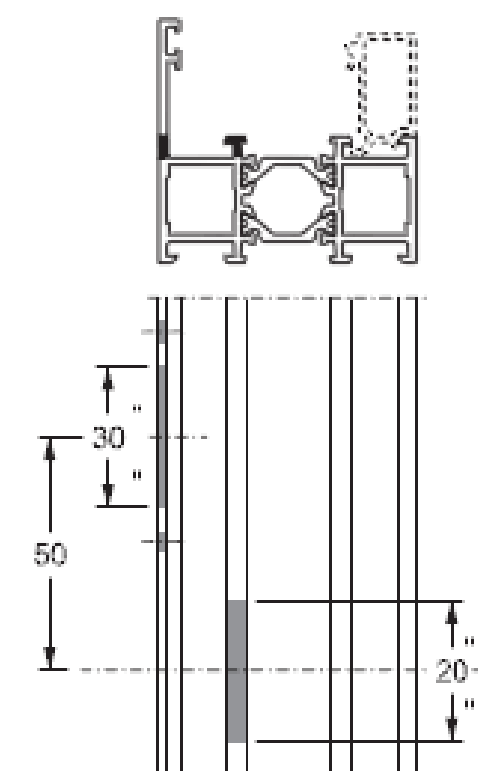


DORMANT 215023

PLAN D'USINAGE DES DRAINAGES



Environnement fixe



750201 Equerre d'ass.
S 15x13,7



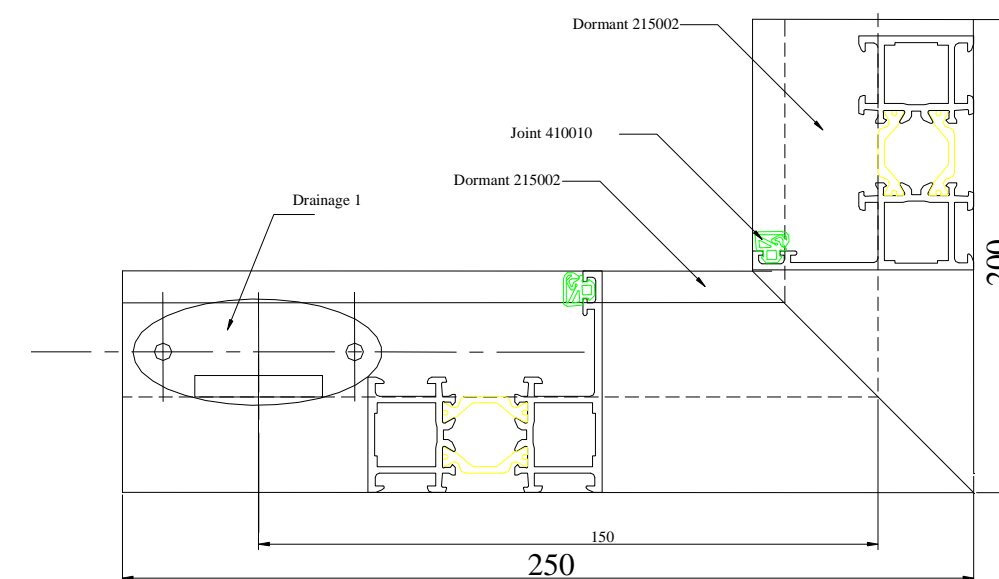
410010 joint multifonction

C3.3:

CONDUIRE LES OPERATIONS D'USINAGE, DE FACONNAGE.

C3.4:

**CONDUIRE LES OPERATIONS D'ASSEMBLAGE,
DE MONTAGE DE TOUT OU PARTIE D'OUVRAGE.**



Nom: _____

Ensemble: Maquette d'angle dormant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverse		Référence: 215002	
		NBRE: 1	
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
P h	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage
1	0	TRONÇONNAGE	
	0	Chute de 500 mm	Tronçonneuse
	0	Mise sous tension de la machine.	2 fêtes
	0	Réglage angle scie N°1 = 45°	« Elumatec »
	0	Réglage angle scie N°2 = 90°.	
	1	MIP du profil Ref : 215002	
	0	Réglage des vérins de MAP.	
	1	MAP du profil.	
	2	Affranchir le profil à 90° Scie N°2	
	3	Tracer la CM1=245 sur le profil.	
	4	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= 195 tracé sur profil.	
	5	Tronçonner le profil scie N°1.	
	6	Contrôler les cotes.	
	7	Contrôler les angles	
	8	Stocker les profils.	
	9	Remettre le poste à l'état initial.	
			Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant 215002
			Cote 250 mm, Angle 45°-90°



Ensemble: Maquette d'angle dormant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant		Référence: 215002	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
P h	Op	DESIGNATION	MACHINE et OUTILLAGE
1	0	TRONÇONNAGE	
0	0	Chute de 250 mm	
1	0	Mise sous tension de la machine.	
2	0	Réglage angle scie N°1 = 45°	
3	0	Réglage angle scie N°2 = 90°	
4	1	MIP du profil Ref : 215002	
	0	Réglage des vérins de MAP.	
	1	MAP du profil.	
	2	Affranchir le profil à 90° Scie N°2	
	3	Tracer la CM1=195 sur le profil.	
	4	Pivoter le profil.	
	5	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= 145 tracé sur profil.	
	6	Tronçonner le profil scie N°1.	
	7	Contrôler le cotes.	
	8	Contrôler les angles	
	9	Stocker les profils.	
	10	Remettre le poste à l'état initial.	
			Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec »
			Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant 215002
			CONTROLE Cote 200 mm, Angle 45°-90°

Ensemble: Maquette d'angle dormant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant et Traverse		NBRE: 1	
Référence: 215002			
Croquis et Schémas			
Bloc outil WU0009			
Poste N°1			
Poste N°2			
Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
0	POINÇONNAGE		
0	Montage Outil WU0005.		
1	Montage Bloc outil WU0009.	Outil WU 0004	
2	MIP profil dormant traverse dans l'outil. Poste 1	Outil WU0005	
1	Poinçonner le profil.	Bloc outil WU0009	
2	Contrôler le poinçonnage.		
0	MIP profil dormant montant dans l'outil. Poste 2		
1	Poinçonner le profil.		
2	Contrôler le poinçonnage.		
3	Stocker les profils.		
4	Remettre le poste à l'état initial.		
		Réglet, Equerre, profil dormant 215002	Visuel

Ensemble: Maquette d'angle dormant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Traverse		NBRE: 1	
Référence: 215002			
Croquis et Schémas			
<p>Bloc outil WU0019</p>		<p>Environnement fixe</p>	
<p>Poste N°1</p>		<p>Poste N°2</p>	
<p style="text-align: center;">DESIGNATION</p> <p style="text-align: center;">DRAINAGE DES REJET D'EAU.</p> <p>Montage Outil WU0019. Tracer les axes d'usinage 100 mm et 150 mm. MIP profil dormant traverse dans l'outil. Poste 1 axe 100 Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. MIP profil dormant montant dans l'outil. Poste 2 axe 150 mm Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.</p>			
Ph	S/P_h	Op	CONTRÔLE
3	0 1 2 3	0 1 0 0 1 2 0 1 2 3 4	Machine et Outillage Outil WU 0004 Outil WU0019 Réglet, Equerre, profil dormant 215002 Visuel

Ensemble: Maquette d'angle dormant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montant et Traverse		NBRE: 1	
Référence: 215002			
Croquis et Schémas			
Ph	S/P	Op	DESIGNATION
4	0	0	ASSEMBLAGE.
	1	0	Préparation du matériel : Equerre (750201), Goupille (AY002), Clé Torx, Cale de bois, Serre-joint...
	1	1	Mettre de la colle PU dans les chambres et arêtes des profils.
	2	2	Insérer les équerres dans les profils.
	3	3	Placer les goupilles.
	4	4	Visser les goupilles en quinconce. Au départ visser à moitié.
	5	5	Contrôler l'ajustement des faces et des angles.
	6	6	Mise en place du joint 410010.
5	0	0	FINITI ON
	1	1	Nettoyer la colle avec un chiffon et du Perenator R601
	2	2	Stocker la pièce.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Equerre 750201, Goupille AY0002, Clé Torx, Cale de bois, Colle PU Festix MS 55, profilés dormant 215002	Visuel
		Chiffon Perenator R601	

FICHE QUALITE

FABRICATION						
PROCEDE DE FABRICATION	REPERE DE FABRICATION	FABRICATION	AUTO-CONTROLE		CONTROLE QUALITE	
					Accepté	Refusé
ASSEMBLAGE :	Maquette d'angle	Cote 250 mm Cote 200 mm				
USINAGE :	Traverse basse	Cote 150 mm. Cote 100 mm.				
ASSEMBLAGE MECANIQUE :	Maquette d'angle	Planéité des faces. Accostage des bords				
CONFORMITE :	Maquette d'angle	Finition. Pièce vendable.				