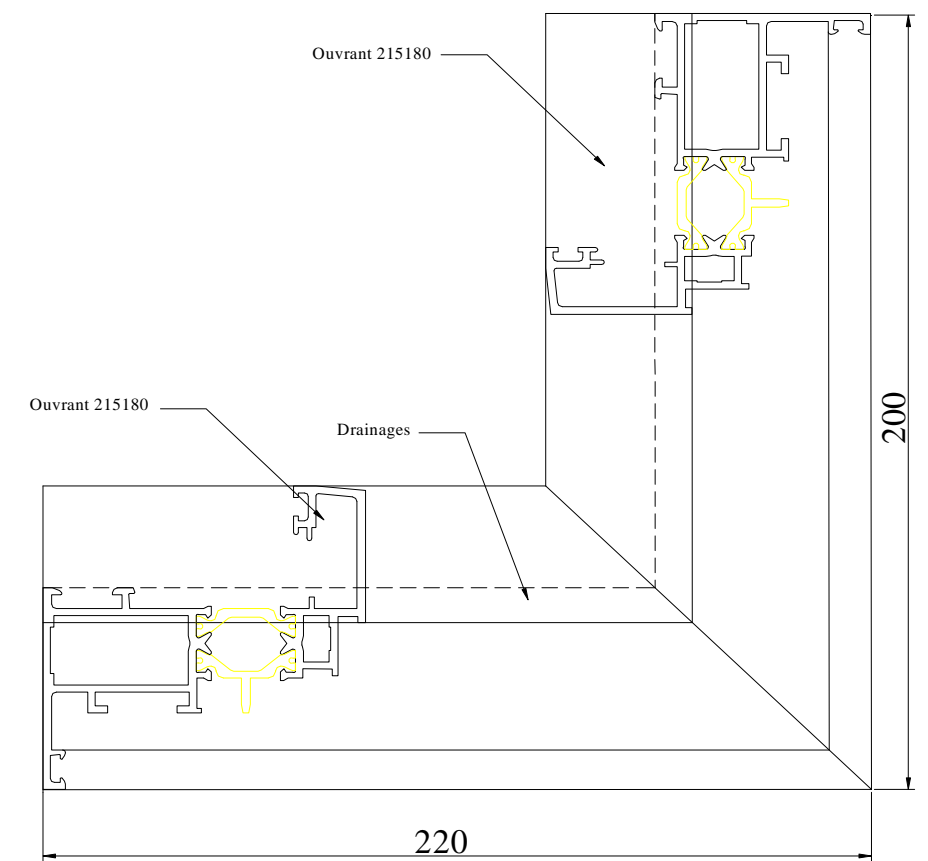


DOSSIER TECHNIQUE

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
MENUISERIE : Aluminium, Verre.**



Nom: _____

Cahier des charges	Page : 2/4
Plan d'ensemble	Page : 3/4
Les profilés et accessoires	Page : 4/4
Plans d'usinages ouvrants	Page : 4/4

Mise en situation :

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

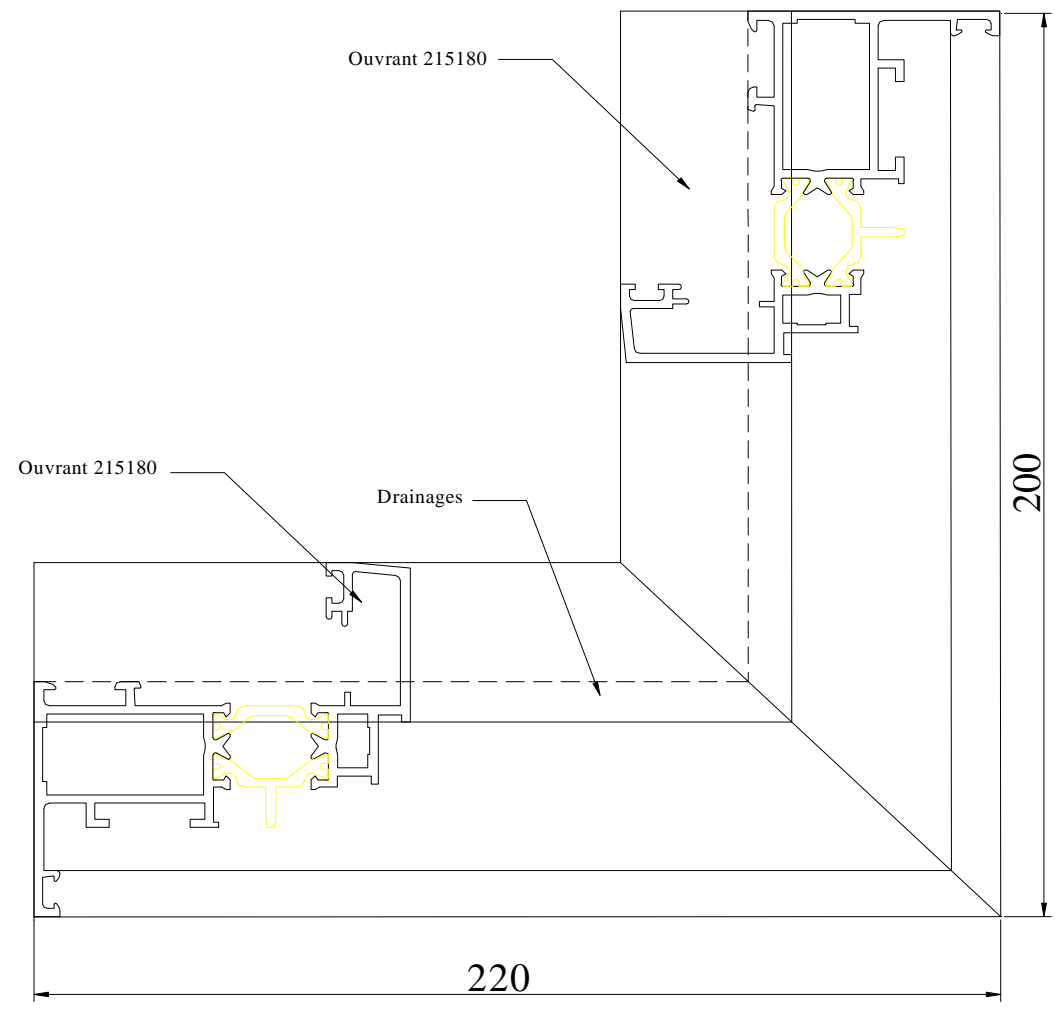
1) Caractéristiques des menuiseries :a. Généralités :

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

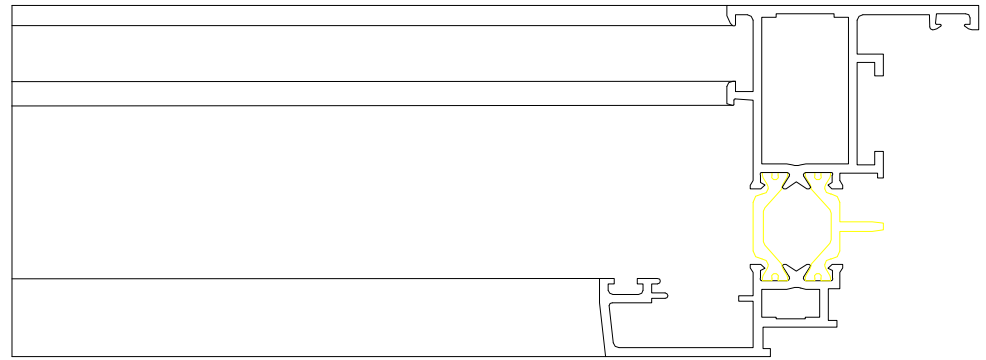
b. L'élément:

Quart d'angle: Dimension : 220X200 HT

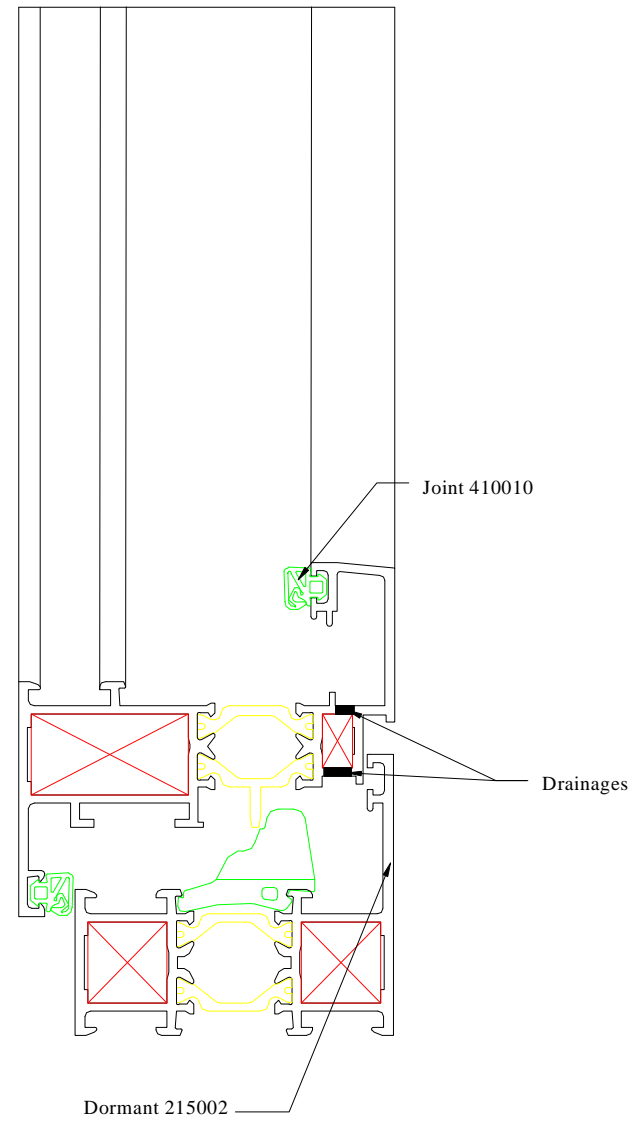
PLAN D'ENSEMBLE



COUPE HORIZONTALE



COUPE VERTICALE

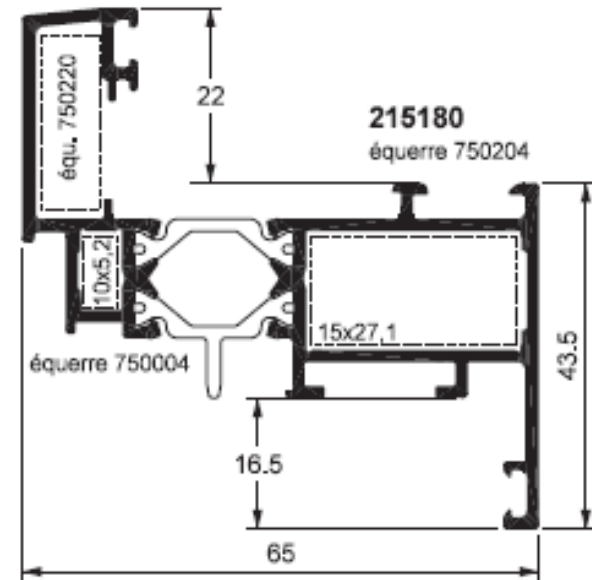


DOCUMENTATION GAMMISTE

LES PROFILES et ACCESSOIRES



AY0002 Goupille à visser
Ø6

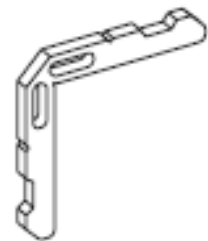


OUVRANT 215180

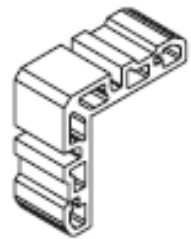
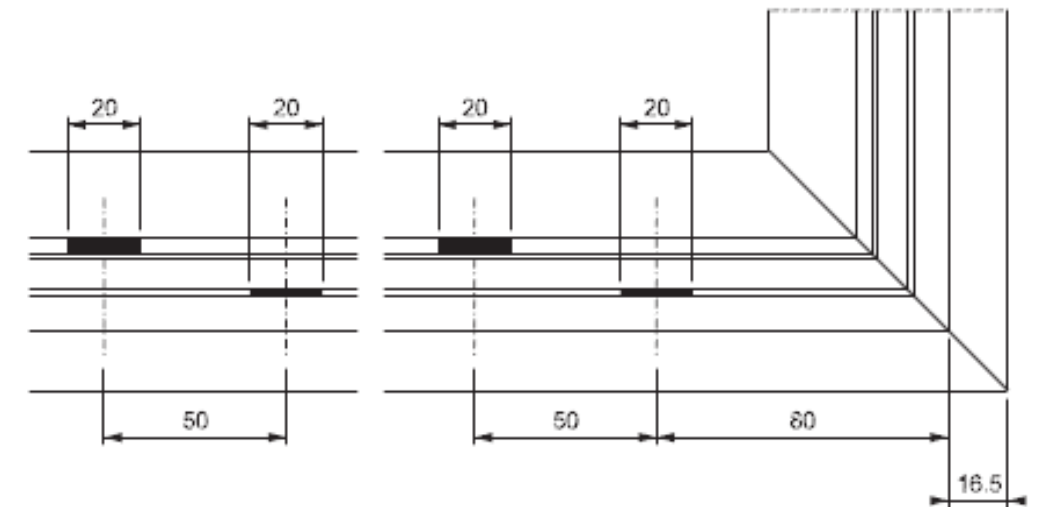
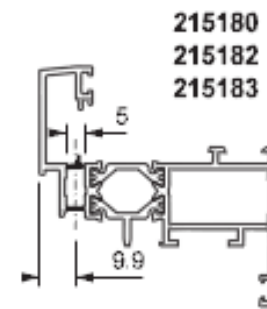
PLAN D'USINAGE DES DRAINAGES



750220 Equerre d'ass.
ext. à visser



750004 Equerre d'ass.
S 10x5,2



750204 Equerre d'ass.
S 15x27,1



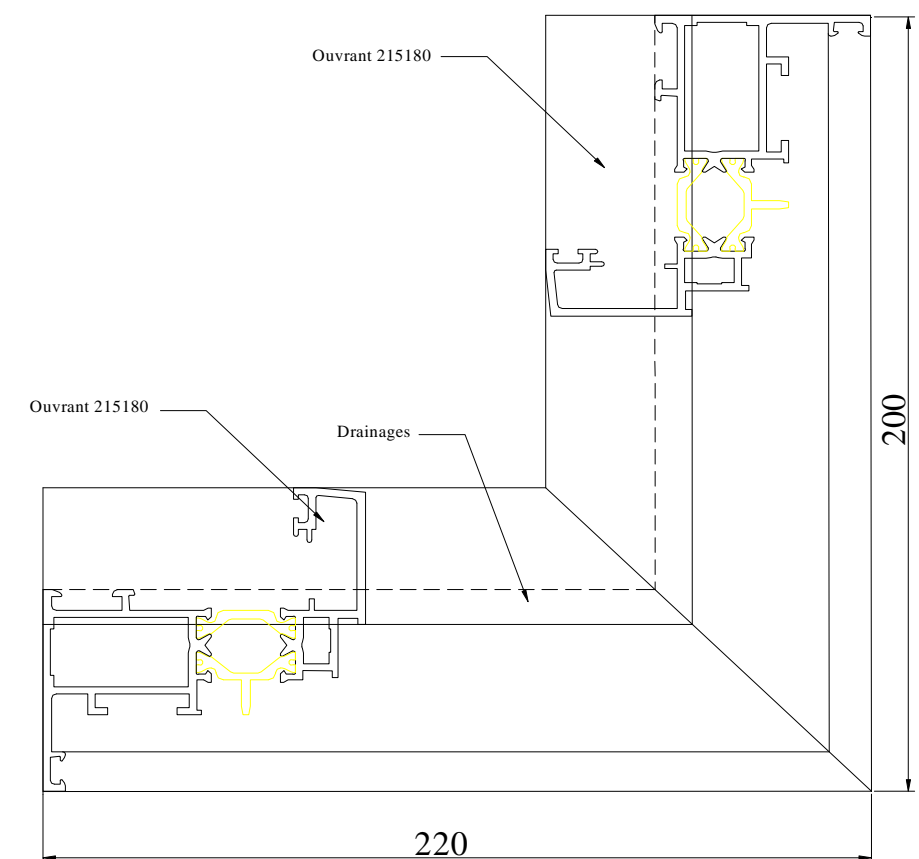
410010 joint multifonction

C3.3:

CONDUIRE LES OPERATIONS D'USINAGE, DE FACONNAGE.

C3.4:

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

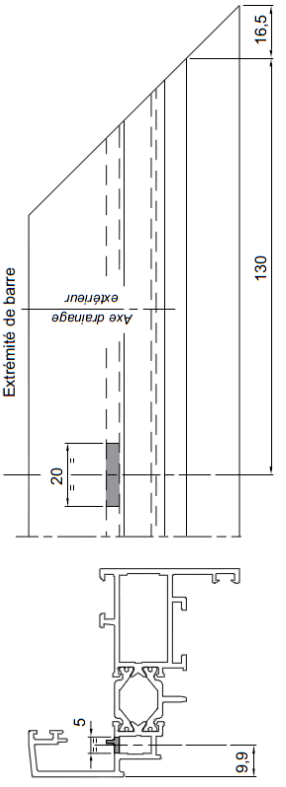

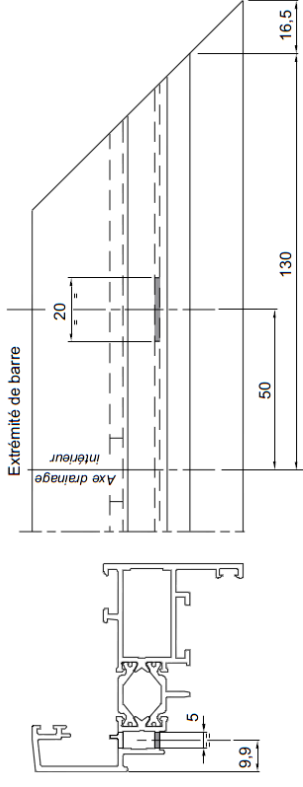
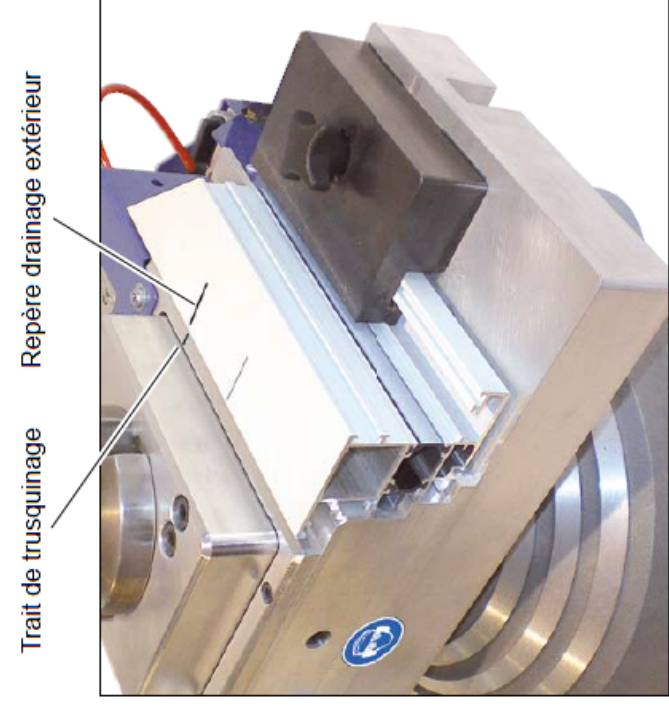


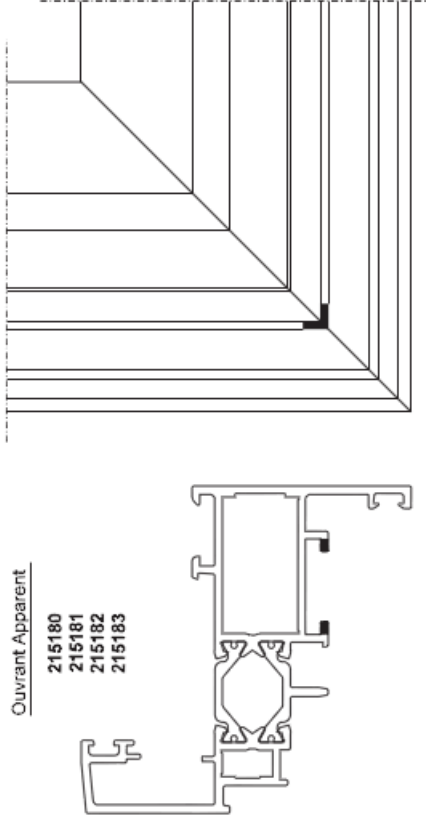
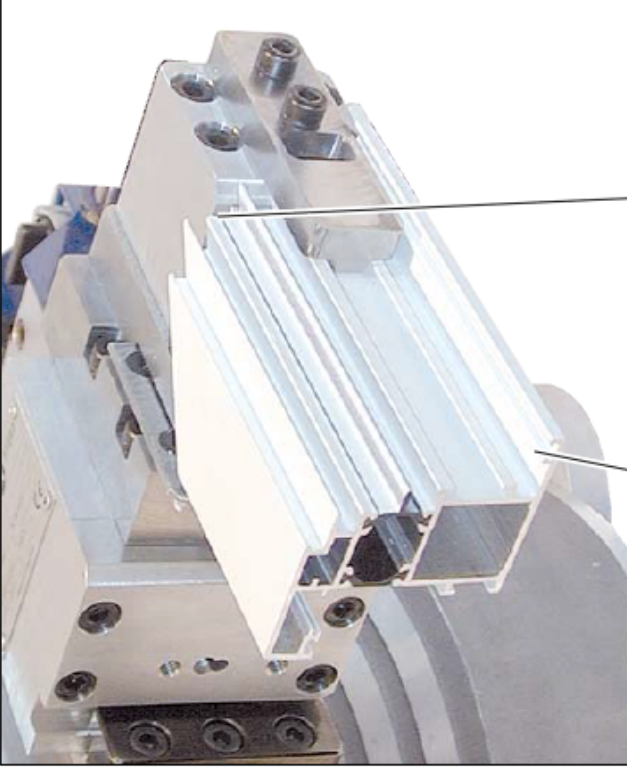
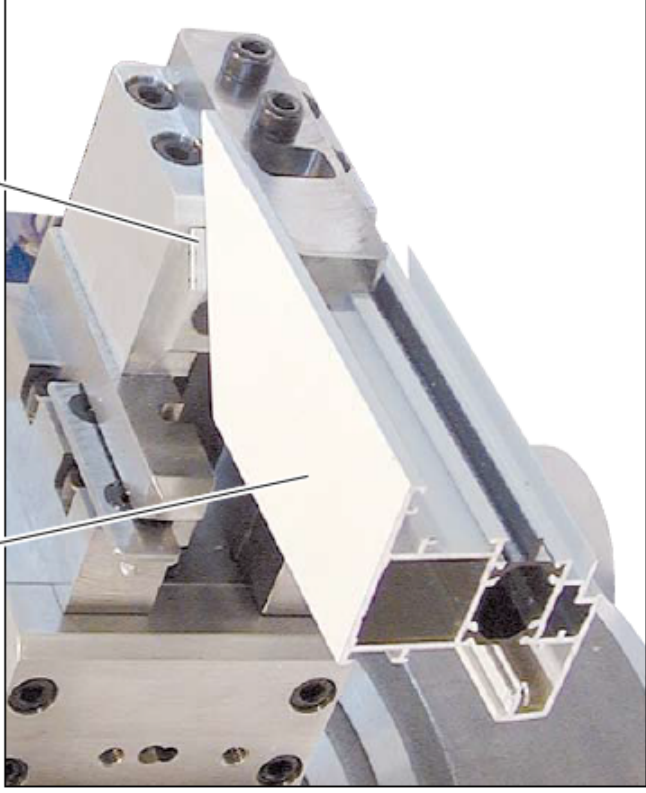
Nom: _____

Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse		NBRE: 1	
Référence: 215180			
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	TRONCONNAGE	
2	1	Chute de 500 mm	Tronçonneuse
3	0	Mise sous tension de la machine.	2 fêtes
4	0	Réglage angle scie N°1 = 45°	« Elumatec »
5	0	Réglage angle scie N°2 = 90°	
6	1	MIP du profil Ref : 215180	
7	0	Réglage des vérins de MAP.	
8	1	MAP du profil.	
9	2	Affranchir le profil à 90° Scie N°2	Réglet,
10	3	Tracer la CM1=215 sur le profil.	Rapporteur
	4	Pivoter le profil.	d'angle, profil
	5	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= 215 tracé sur profil).	Ouvrant 215180
	6	Tronçonner le profil scie N°1.	
	7	Contrôler les cotes.	
	8	Contrôler les angles	
	9	Stocker les profils.	
	10	Remettre le poste à l'état initial.	
			CONTROLE
			Cote 220 mm,
			Angle 45°-90°

Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montant		Nombre: 1	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montant		Référence: 215180	
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
1	0	0	TRONÇONNAGE
	1	0	Chute de 250 mm
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 45°
	4	0	Réglage angle scie N°2 = 90°
	1	1	MIP du profil Ref : 215180
	0	0	Réglage des vérins de MAP.
	1	1	MAP du profil.
	2	2	Affranchir le profil à 90° Scie N°2
	3	3	Tracer la CM1=195 sur le profil.
	4	4	Pivoter le profil.
	5	5	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= 195 tracé sur profil).
	6	6	Tronçonner le profil scie N°1.
	7	7	Contrôler le cotes.
	8	8	Contrôler les angles
	9	9	Stocker les profils.
	10	10	Remettre le poste à l'état initial.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec »	Cote 200 mm, Angle 45°-90°
		Réglet, Rapporteur d'angle, profil ouvrant 215180	



Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant Aluminium		MATIERE: Alu laqué					
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montant et Traverse		Référence: 215180	NBRE: 1				
Croquis et Schémas							
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">Bloc outil WU0011</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">Poste N°1</div>							
		DESIGNATION	Machine et Outillage				
Op	POINÇONNAGE Montage Outil WU0005. Montage Bloc outil WU0011. MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 1 Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. MIP profil ouvrant montant dans l'outil. Poste 1 (Pivoter le profil) Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.		Outil WU 0004 Outil WU0005 Bloc outil WU0011 Réglet, Equerre, profil Ouvrant 215180 Visuel				
Ph							
S/							
P							
h							
2	0	0	0	1	2	3	4

Ensemble: Essai maquette d'angle Ouvrant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Traverse		Référence: 215180	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
Bloc outil WU0021		Poste N°1	
			
Poste N°2		Poste N°2	
			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
3	0 1 2 3	0 1 0 0 1 2 0 1 2 3 4	DESIGNATION DRAINAGE DES REJET D'EAU. Montage Outil WU0021. Tracer les axes d'usinage 130 mm et 80 mm. MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 1 axe 130 Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 2 axe 80 mm Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Outil WU 0004 Outil WU0021 Réglet, Equerre, profil ouvrant 215180	Visuel

Ensemble: Essai maquette d'angle Ouvrant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Traverse, Montant		Référence: 215180	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Bloc outil WU0011</div> <div style="text-align: center;"> <p>Ouvrant Apparent</p> <p>215180 215181 215182 215183</p>  </div> </div>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Poste N°1</div> <div style="text-align: center;">  <p>Toile intérieure profilé</p> <p>Butée matrice</p> </div> </div>			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Poste N°2</div> <div style="text-align: center;">  <p>Toile intérieure profilé</p> <p>Butée matrice</p> </div> </div>			
Ph	S/P_h	Op	DESIGNATION
4	0	0	EPOINTAGE.
	1	0	Montage Outil WU0011.
	2	0	MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 1
	3	1	Poinçonner le profil.
		2	Contrôler le poinçonnage.
		3	MIP profil ouvrant montant dans l'outil. Poste 2
		0	Poinçonner le profil.
		1	Contrôler le poinçonnage.
		2	Stocker les profils.
		3	Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Outil WU 0004 Outil WU0011 Réglet, Equerre, profil dormant 215180
			CONTROLE
			Visuel

Ensemble: Essai maquette d'angle ouvrant Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montant et Traverse		NBRE: 1	
Référence: 215180			
Croquis et Schémas			
Assemblage du joint			
Ph	S/P	Op	DESIGNATION
5	0	0	ASSEMBLAGE.
6	0	0	Préparation du matériel : Equerre (750004,750204 750220, Goupille (AY002), Clé Torx, Cale de bois, Serre-joint...
6	0	1	Mettre de la colle PU dans les chambres et arêtes des profils.
6	0	2	Insérer les équerres dans les profils.
6	0	3	Placer les goupilles.
6	0	4	Visser les goupilles en quinconce. Au départ visser à moitié.
6	0	5	Contrôler l'ajustement des faces et des angles.
6	0	6	Mise en place du joint 410010.
6	0	0	FINITI ON
6	0	1	Nettoyer la colle avec un chiffon et du Perenator R601
6	0	2	Stocker la pièce.
			Machine et Outillage
			Equerres 750004, 750204,750220 Goupille AY0002, Clé Torx, Cale de bois, Colle PU Festix MS 55, profils ouvrant 215180 Chiffon Perenator R601
			CONTROLE
			Visuel

FICHE QUALITE

FABRICATION						
PROCEDE DE FABRICATION	REPERE DE FABRICATION	FABRICATION	AUTO-CONTROLE		CONTROLE QUALITE	
					Accepté	Refusé
ASSEMBLAGE :	Essai maquette d'angle	Cote 220 mm Cote 200 mm				
USINAGE :	Traverse basse	Cote 130 mm. Cote 80 mm.				
ASSEMBLAGE MECANIQUE :	Essai maquette d'angle	Planéité des faces. Accostage des bords				
CONFORMITE :	Essai maquette d'angle	Finition. Pièce vendable.				