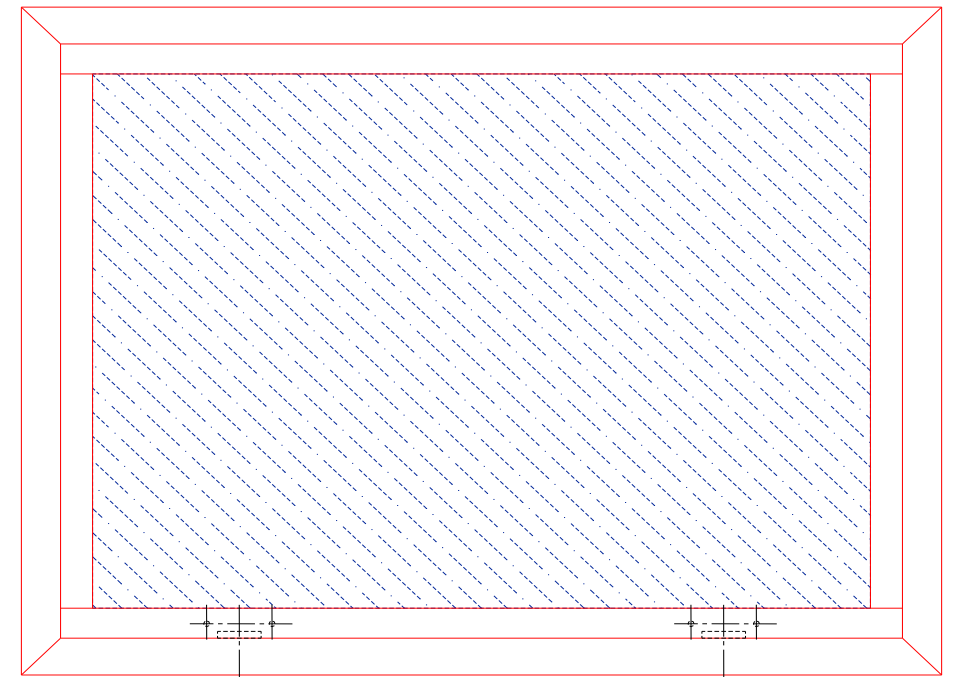


DOSSIER PREPARATION

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

C1: S'INFORMER, ANALYSER.

C2: TRAITER, DECIDER, PREPARER.



Nom: _____

NOTE : /70

NOTE : /20

Mise en situation :

Chaque élève de la section « Menuiserie: Aluminium, Verre » dans le programme de sa formation doit réaliser un châssis fixe Aluminium.

ON DONNE:

- Le dossier technique: DT 1/7 à 7/7.

ON DEMANDE:

- D'effectuer la préparation en vue de la fabrication du châssis fixe Aluminium.

Questions :**N°1 : Etablir la fiche de débit :**

- a) Calculer les débits du dormant.
- b) Calculer les débits des joints.
- c) Calculer les débits des parcloses.
- d) Calculer les dimensions du vitrage.

N°2 : Optimiser les débits :

- a) Pour le dormant.
- b) Pour les parcloses.
- c) La pièce d'appui.

N°3 : Réaliser un tracé :

Compléter la vue.
Représentation d'un usinage.

N°4: Compléter le contrat de phase:

- a) Déterminer les cotes machines :
 - Traverse.
 - Montant.
- b) Compléter le contrat de phase de tronçonnage :
 - Traverse dormant.

N°5: D'établir le graphique de fabrication et d'assemblage du châssis fixe:**ON EXIGE:**

- Une écriture lisible.
- Le document doit-être soigné.

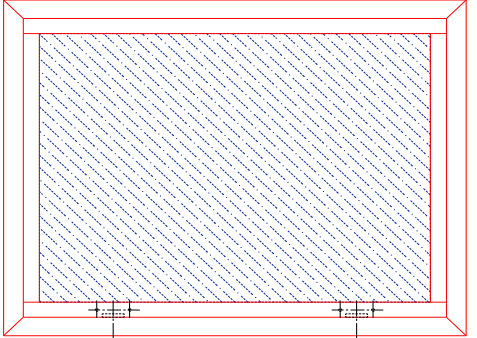
QUESTION N°1 :

/ 10

Etablir la fiche de débit.

a) Déterminer les débits

b) Calculer les dimensions du vitrage :

FICHE DE DEBIT					
Client : Lycée Professionnel des Métiers du Bâtiment La Roquelle Adresse : 5, Rue des Courtilles. 50200 Coutances.					
Type d'ouvrage : Châssis fixe Aluminium Repère : Quantité : 1					
Désignation	Référence	Qté			
Montant Dormant					
Traverse Dormant					
Joint Vitrage	410010				
Joint Parclose	AS0017				
Parclose Traverse					
Parclose Montant					

Désignation	Qté	LARGEUR		HAUTEUR	
		Calculs	Dimensions	Calculs	Dimensions
DV 4/16/4					

QUESTION N°2 :

/ 20

Données techniques :

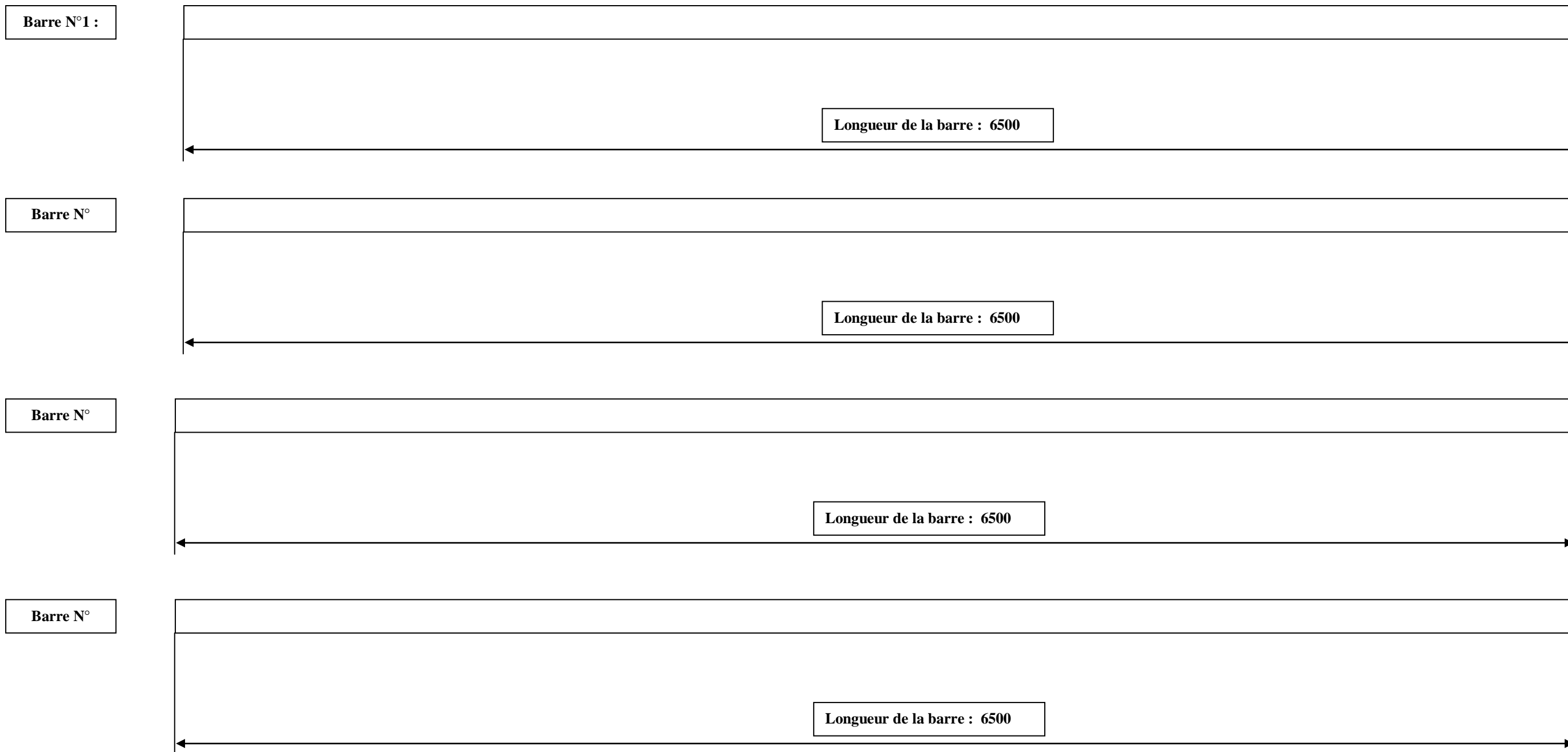
- 1) Réaliser la représentation graphique (Echelle : 1/20^{ème}):
- 2) Affranchissement: 30 mm.
- 3) Perte par tronçonnage : 30 mm (Coupes + Déplacement barre).
- 4) Description des profilés :

Optimiser les débits.

Réaliser l'optimisation pour les débits ci-contre graphiquement et par calcul:

Référence	Longueur débit	Nombre	Coupes
Dormant traverse	400	24	45°-45°
Dormant montant	500	24	45°-45°
Parclose montant	302	24	90°-90°
Parclose traverse	446	24	90°-90°

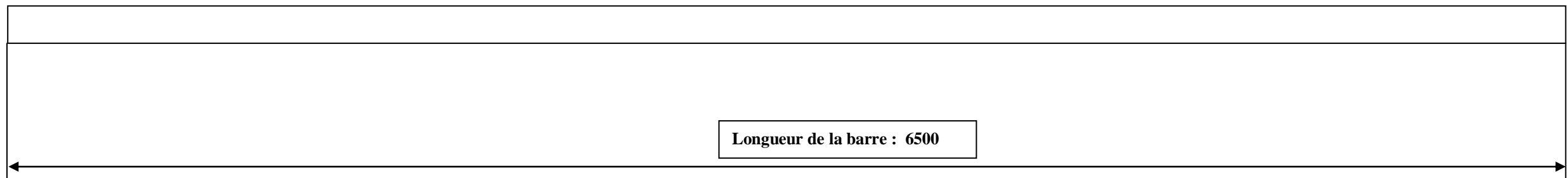
1) Dormant 215002 :



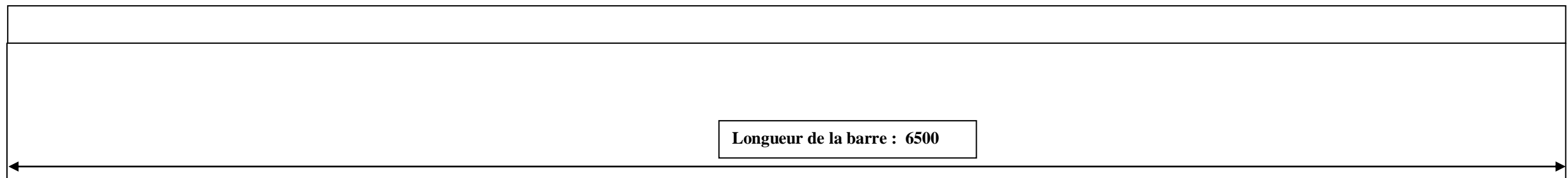
FICHE D'OPTIMISATION						Ref profil : Dormant 215002		
Désignation	Nb	Longueur standard ou chute	Longueur débit	Angle de coupe	Optimisation (Nb de débit par barre)	Chute	Nb de débit	Nb de barre
Nombre de barre total								

2) Parclose 591005 :

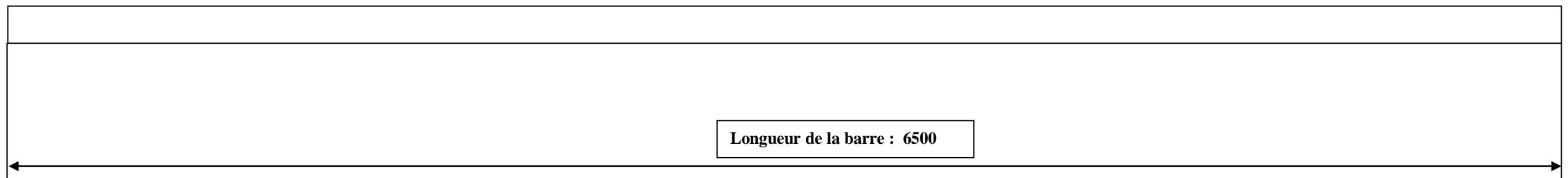
Barre N°1 :



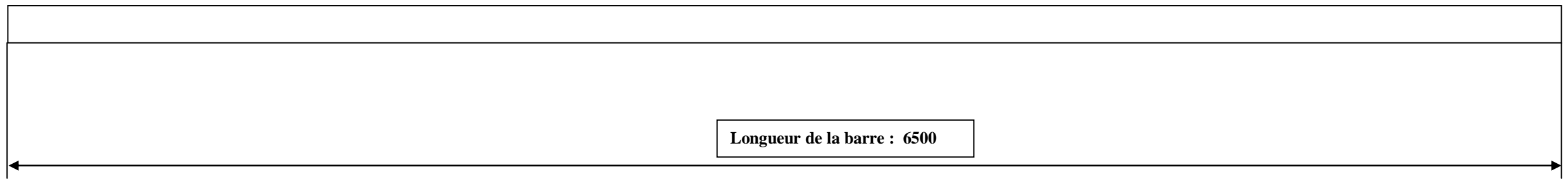
Barre N°



Barre N°



Barre N°

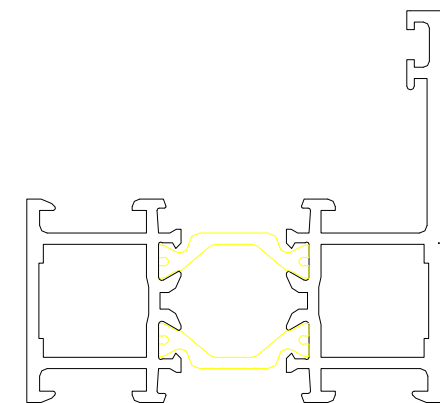
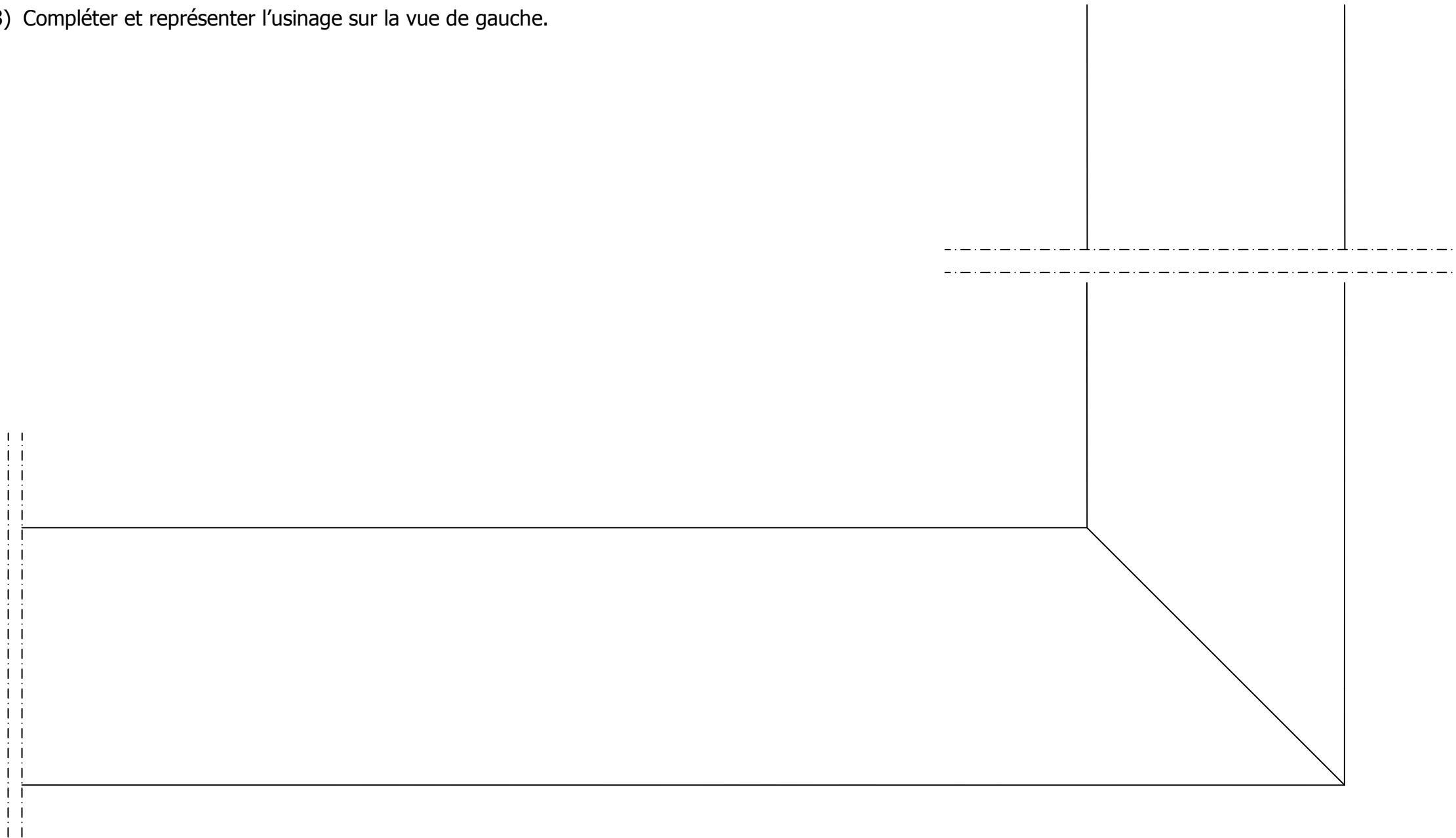


FICHE D'OPTIMISATION						Ref profil :Parclose 591005		
Désignation	Nb	Longueur standard ou chute	Longueur débit	Angle de coupe	Optimisation (Nb de débit par barre)	Chute	Nb de débit	Nb de barre
Nombre de barre total								

Données Techniques : Plan d'usinage des drainages.

Démarche de résolution :

- 1) Effectuer le tracé des usinages du drainage de la traverse dormant.
Le tracé des usinages s'effectue ci-dessous à l'échelle 1. (Sur $\frac{1}{4}$ d'angle droit du châssis)
- 2) Coter la représentation de l'usinage.
- 3) Compléter et représenter l'usinage sur la vue de gauche.

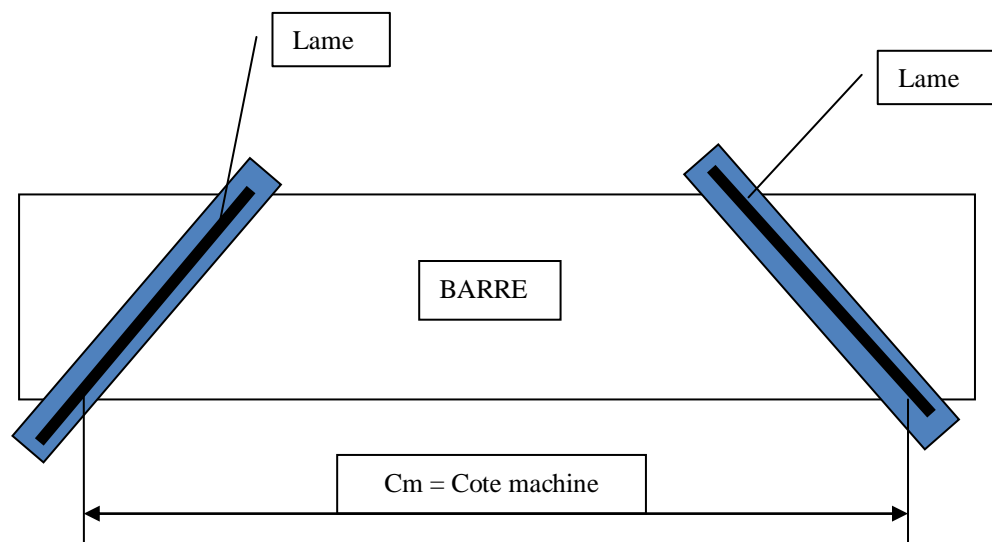


QUESTION N°4:

/ 15

Données Techniques :

Tronçonneuse « Elumatec 2 têtes ».
Capacité : Tronçonnage entre lames cote mini = 396,4 mm
Schéma ci-dessous



3) Compléter les contrats de phase de tronçonnage: (sur DP 9/10)

Pour la traverse dormant.

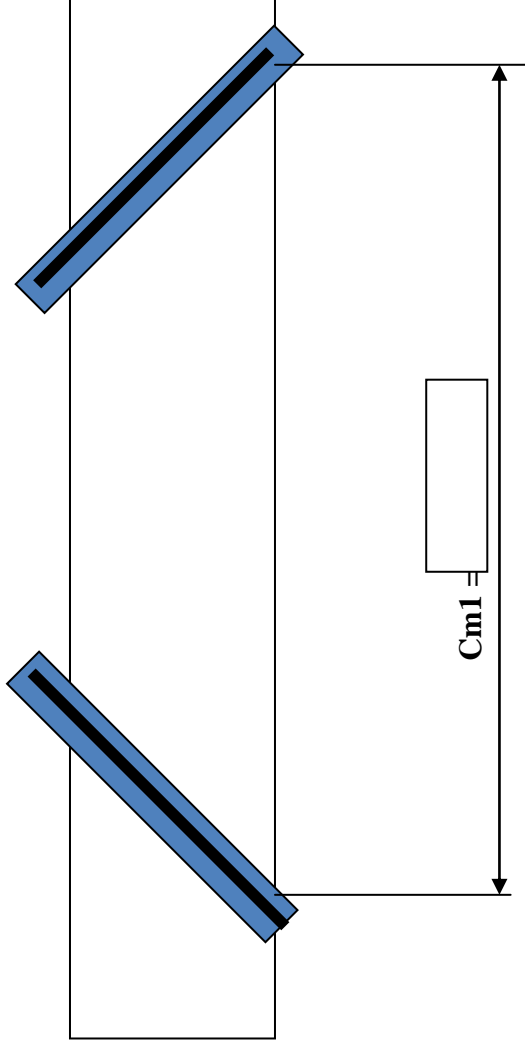
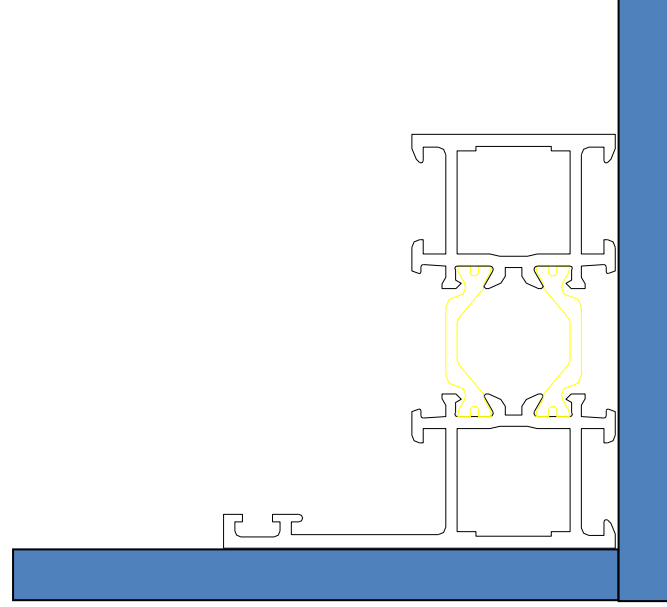
1. Indiquer les cotes machines et les contrôles.
2. Compléter les mises et maintien en position isostatiques.

Documents nécessaires :

Tableau de symbolisation isostatique DT 7/7

1) Calculer la cote machine de la traverse dormant:

2) Calculer la cote machine du montant dormant :

Ensemble: Châssis fixe Aluminium		MATIERE: Aluminium	
DESIGNATION / ELEMENT: Montant dormant		Référence: 215002	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">Vue de dessus</div>  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">Vue de gauche</div>  </div>			
P	h	Op	CONTRÔLE
1	0	0	Machine et Outillage Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil 215002 Cote Angle
	1	0	
	2	0	
	3	0	
	4	0	
	5	1	
	0	0	
	1	1	
	2	2	
	3	3	
	4	4	
	5	5	
	6	6	
	7	7	
DESIGNATION			
TRONÇONNAGE			
Barre de 6500 mm Mise sous tension de la machine. Réglage angle scie N°1 = Réglage angle scie N°2 = Réglage Cote machine Cm1 = MIP du profil Ref : 215002. Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Tronçonner le profil. Contrôler la cote. Contrôler les angles Tronçonner un deuxième débit. Stocker le profil. Remettre le poste à l'état initial.			
sur afficheur numérique.			

QUESTION N°5 :

/ 15

D'établir le graphique de fabrication et d'assemblage du châssis fixe.

GRAPHIQUE DE PROCESSUS DE FABRICATION ET D'ASSEMBLAGE														Ouvrage : Châssis fixe aluminium														
DESIGNATION	Phase de Fabrication								Phase d'assemblage																			
	Débit		Usinage « Poinçonnage goupille »		Usinage « Poinçonnage drainage »				Encollage	MIP équerre	Assemblage vissage goupille		Mise en place joint 410010			Montage support de cale de vitrage		Montage, calage vitrage		Parclosage		Montage joint AS0017		Clipsage déflecteur		Nettoyage de l'ouvrage	Conditionnement	
Montant dormant																												
Traverse haute dormant																												
Traverse basse dormant																												
Parclozes																												
Support de cale de vitrage																												
Cale de vitrage																												
Vitrage																												
Déflecteur																												