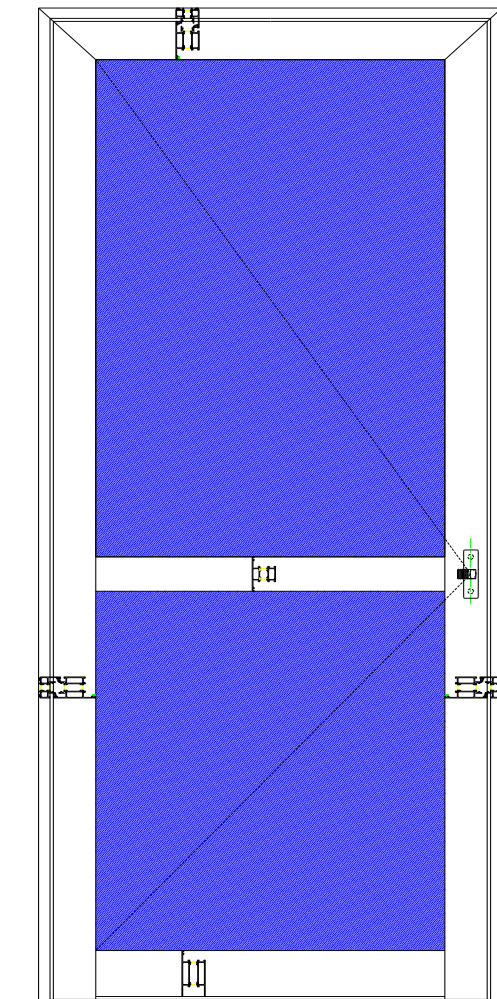


C3.3:

CONDUIRE LES OPERATIONS D'USINAGE, DE FACONNAGE.

C3.4:

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



Nom: _____

Mise en situation :

Chaque élève de la section «Menuiserie : Aluminium, Verre » dans le programme de sa formation doit réaliser une porte 1 vantail en Aluminium.

ON DONNE:

- Le dossier technique: DT 1/9 à 9/9.
- La matière d'œuvre:
 - Chutes de dormant 225011 Technal.
 - Chutes d'ouvrant 225114 Technal.
 - Chutes de meneau 215204 Technal.
 - Chutes de plinthe 225105 Technal.
 - Chutes de seuil 525053 Technal.
 - Chutes de rejet d'eau 525052 Technal.
 - Chutes de porte brosse 525051 Technal.
 - Chutes de parclosure 591005 Technal.
 - Une roule de joint 410010.
 - Une roule de joint AS0017.
 - Une roule de joint brosse 710008.
 - Une roule de joint de battement 710014.
 - Support de cale de vitrage, cale de vitrage etc...
 - Accessoires et quincaillerie.
- Le matériel de l'atelier: Etablis, Petits matériels...
Parc machine:
 - Tronçonneuse 2 têtes,
 - fraiseuse à copier,
 - blocs outils « TECHNAL ».
 - Fraiseuse en bout,
- La fiche de débit : DF 3/28 à effectuer.
- La fiche d'évaluation: DF 2/28.
- Les contrats de phase de la fabrication et de l'assemblage : DF 4/28 à DF28/28.

ON DEMANDE:

- De réaliser la fabrication de la porte:

ON EXIGE:

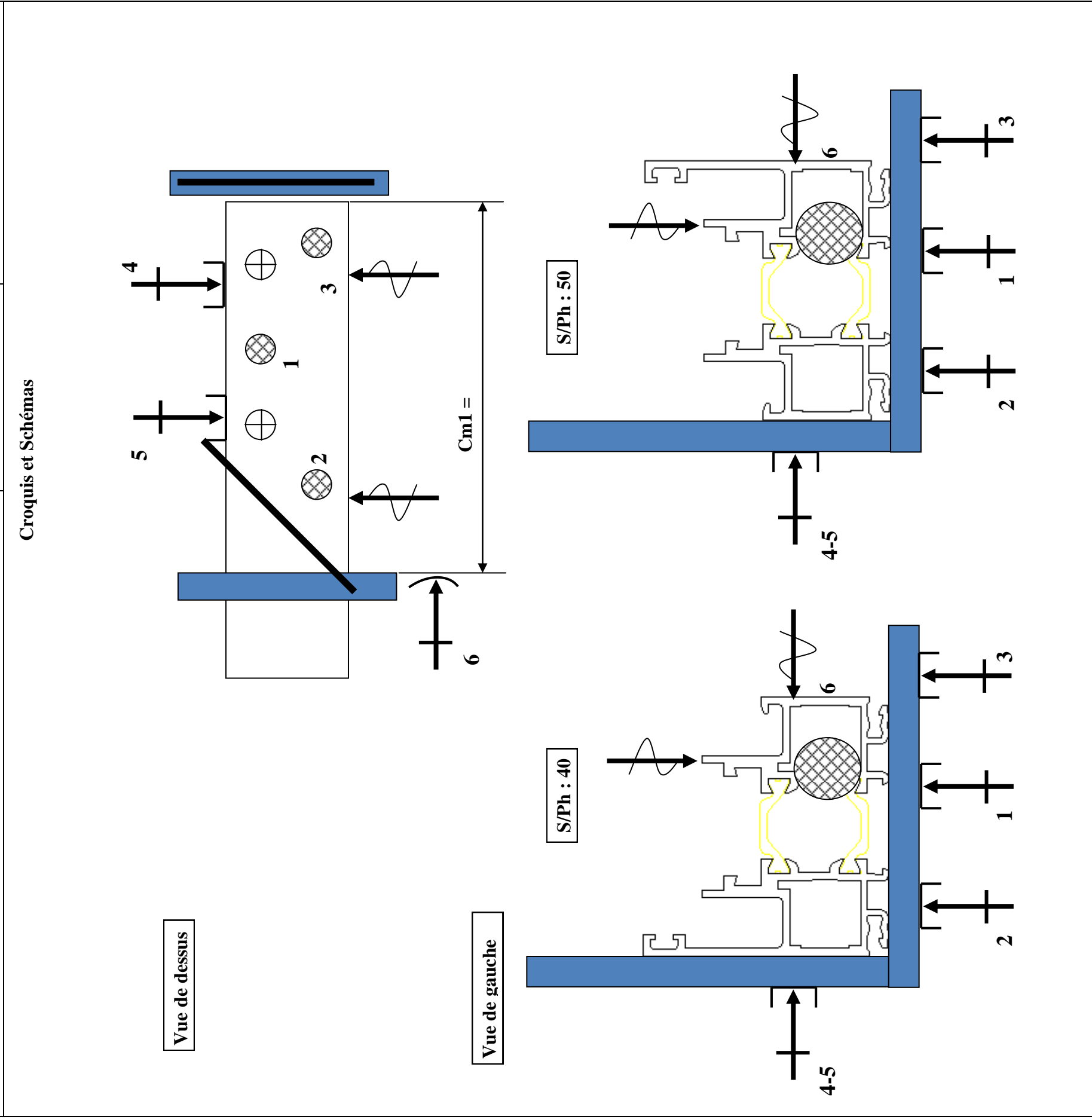
- La porte doit être conforme au plan DT 3/9 ; DT 4/9 et DT 5/9.
- De respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

FABRICATION	
Critères d'évaluation	EVALUATION
DIMENSIONS : 1) Traverse dormant : - Cote 600 mm 2) Montant dormant : - Cote 900 mm 3) Traverse ouvrant : - Cote 530 mm 4) Montant ouvrant : - Cote 849,5 mm 5) Meneau : - H : 384,5 mm et Largeur axe 44,5 mm	/5
USINAGES : 1) Drainages : meneau, plinthe - Cote de 100 et 150 2) Hauteur poignée : - Cote 400 Hp Sol. 3) Usinage poignée : - Suivant plan.	/15
ASSEMBLAGE : - Accostage des bords. - Planéité des faces. - Calage vitrage. - Parclosage. - Montage des paumelles. (Position, alignement) - Fonctionnement Ouverture/Fermeture - Montage béquille, serrure, gâche.	/30
CONFORMITE : 1) Qualité, finition, Conditionnement de l'ouvrage. 2) Conforme au plan DT 3/9 ; 4/9 et 5/9.	/5
Respect des règles de sécurité	/5
SURCONSOMMATION DE MATIERE D'ŒUVRE	-2; -4;- 6; -8 pts sur la note sur 70
TOTAL	/80
NOTE	/20

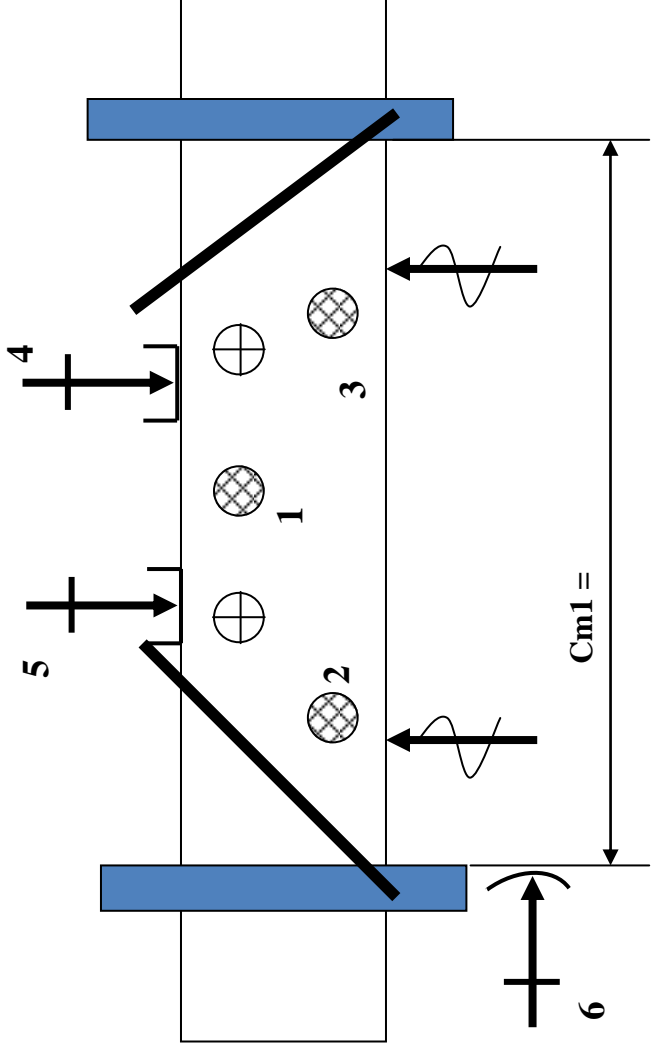
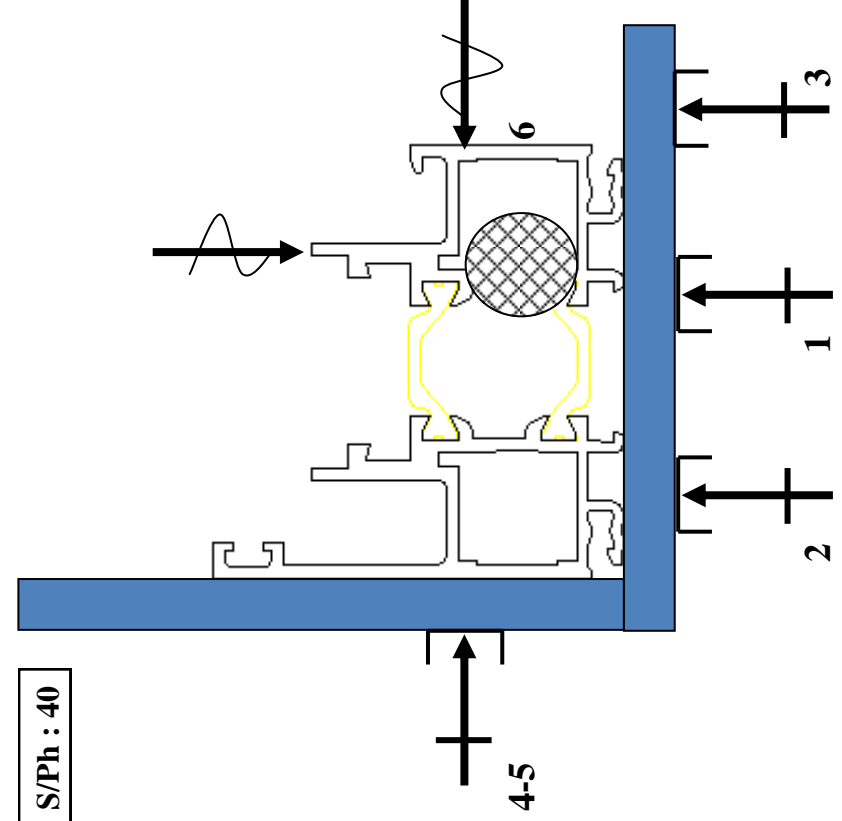
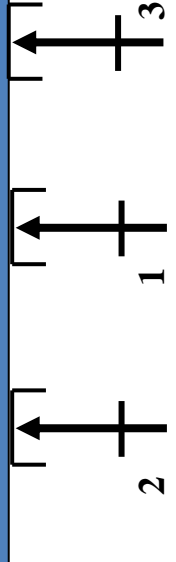
Fiche de débit : Porte 1 Vantail

	PORTE 1 VANTAIL	DIM: 600x900		
DORMANT PY				
Rep	Référence profil	QT	Débit	coupe
Montant gauche	225011	1		
Montant droit	225011	1		
Traverse haute	225011	1		
Seuil	525053	1		
OUVRANT PY				
Montant gauche	225114	1		
Montant droit	225114	1		
Traverse haute	225114	1		
Traverse intermédiaire	215204	1		
Plinthe	225105	1		
Porte Brosse	525051	1		
Parclose Traverse haute	591005	2		
Parclose Montante haute	591005	2		
Parclose Traverse basse	591005	2		
Parclose Montante basse	591005	2		
Rejet d'eau	525052	1		

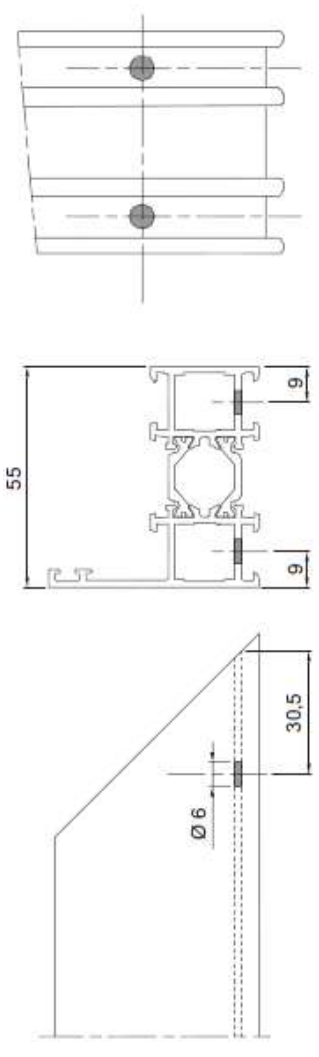
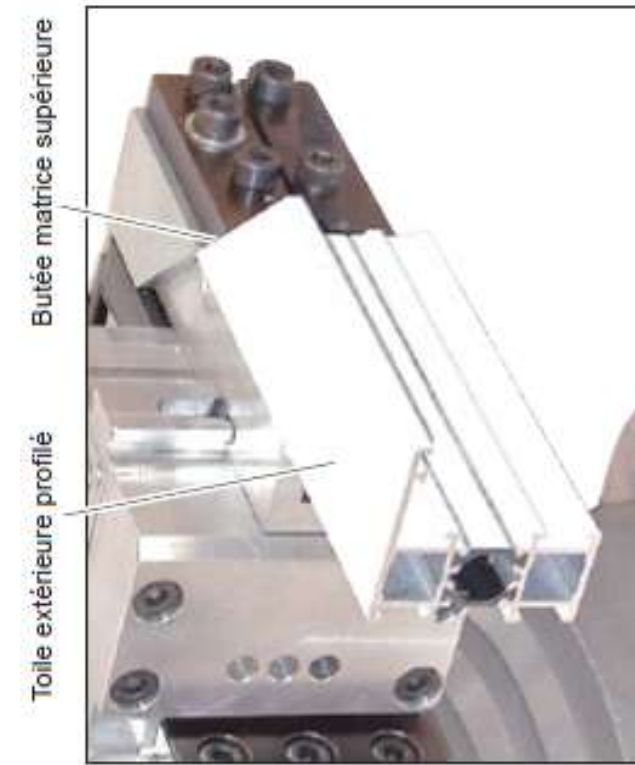
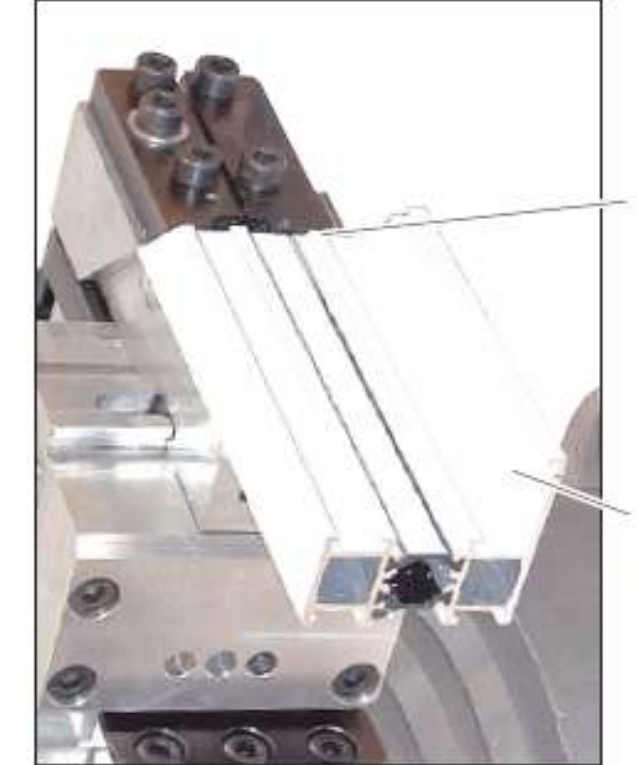
Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant montants	Référence: 225011	NBRE: 2



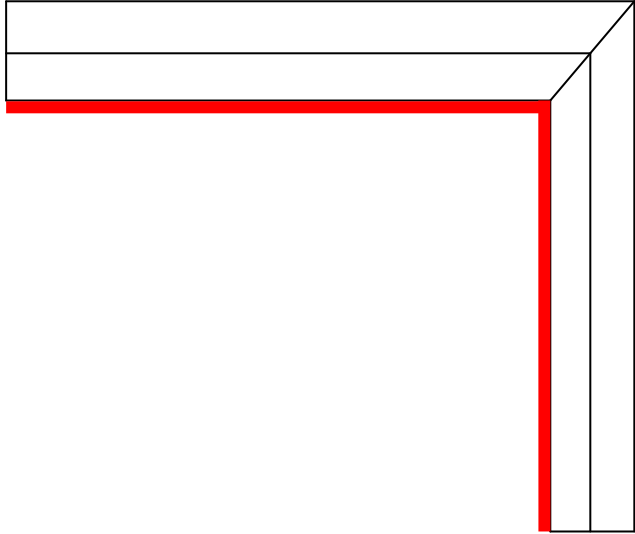
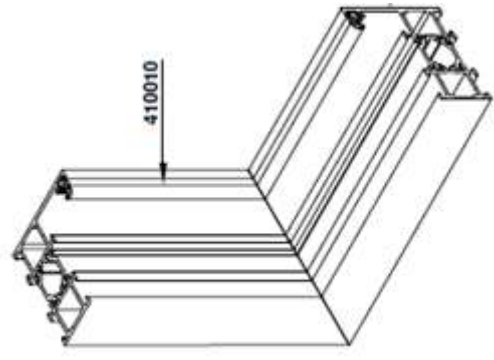
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
1	0	0	TRONÇONNAGE Chute suffisante. Mise sous tension de la machine. Réglage angle scie N°1 = 45° Réglage angle scie N°2 = 90°. Réglage Cote machine Cm1= sur afficheur numérique. MIP du profil Ref : 225011. Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Tronçonner le profil. Contrôler la cote. Contrôler les angles. Pivoter le profil. MIP du profil Ref : 225011. MAP du profil. Tronçonner le profil. Contrôler la cote. Contrôler les angles. Stocker le profil. Remettre le poste à l'état initial.	Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant 225011	Cote mm, Angle 45°-90°
	1	0			
	2	0			
	3	0			
	4	0			
	5	0			
	6	0			
	5	1			
	2	2			
	3	3			
	4	4			
	5	5			
	6	6			

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant traverse		Référence: 225011	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: 5px;">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: 5px;">S/Ph : 40</div>  </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px;">Vue de gauche</div>  </div>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	TRONÇONNAGE
	1	0	Chute suffisante.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 45°
	4	0	Réglage angle scie N°2 = 45°.
		1	Réglage Cote machine Cm1= sur afficheur numérique.
		0	MIP du profil Ref : 225011.
		1	Réglage des vérins de MAP.
		2	MAP du profil.
		3	Tronçonner le profil.
		4	Contrôler la cote.
		5	Contrôler les angles.
		6	Stocker le profil.
		7	Remettre le poste à l'état initial.
			CONTRÔLE
			Machine et Outillage Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec » Réglet, Rapporteur d'angle, profil dormant 225011
			Cote mm, Angle 45°-45°

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Seuil		Référence: 525053	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	TRONCONNAGE
	1	0	Chute suffisante.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 90°
	4	0	Réglage angle scie N°2 = 90°.
		1	Réglage Cote machine Cm1 = sur afficheur numérique.
		0	MIP du profil Ref : 525053.
		1	Réglage des vérins de MAP.
		2	MAP du profil.
		3	Tronçonner le profil.
		4	Contrôler la cote.
		5	Contrôler les angles.
		6	Stocker le profil.
		7	Remettre le poste à l'état initial.
			CONTRÔLE
			Machine et Outillage
			Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec »
			Réglet, Rapporteur d'angle, profil seuil 525053.
			Cote mm, Angle 90°-90°

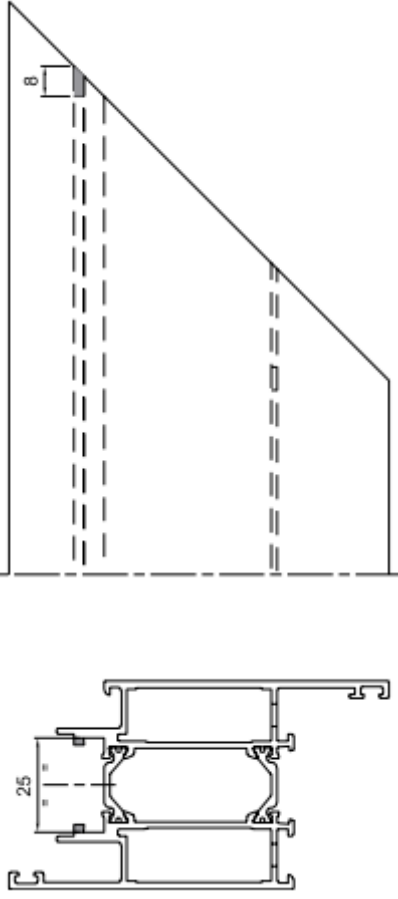
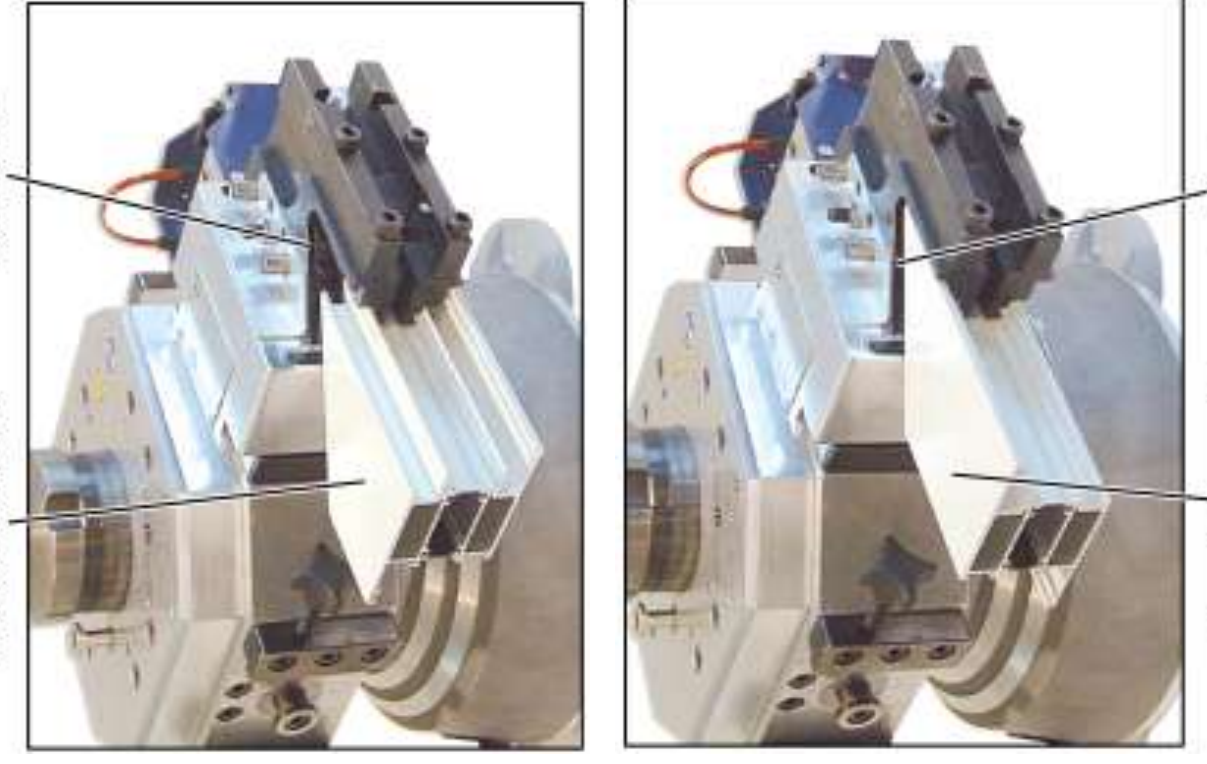
Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montants et Traverse haute		NBRE: 3	
Référence: 225011			
Croquis et Schémas			
			
Bloc outil WU0010			
			
Poste N°1			
			
Poste N°2			
		DESIGNATION	CONTROLE
Ph	S/Ph	Op	Machine et Outillage
2	0 1 2 3 4 5	POINÇONNAGE Montage Outil WU0005. Montage Bloc outil WU0010. MIP profil dormant traverse dans l'outil. Poste 1 (Montant droit) Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. MIP profil dormant montant dans l'outil. Poste 2 (Montant gauche) Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Refaire les S/Phase 20 et 30 pour la traverse haute. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.	Outil WU 0004 Outil WU0005 Bloc outil WU0009 Réglet, Equerre, profil dormant 225011 Visuel

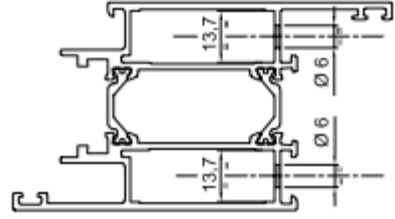
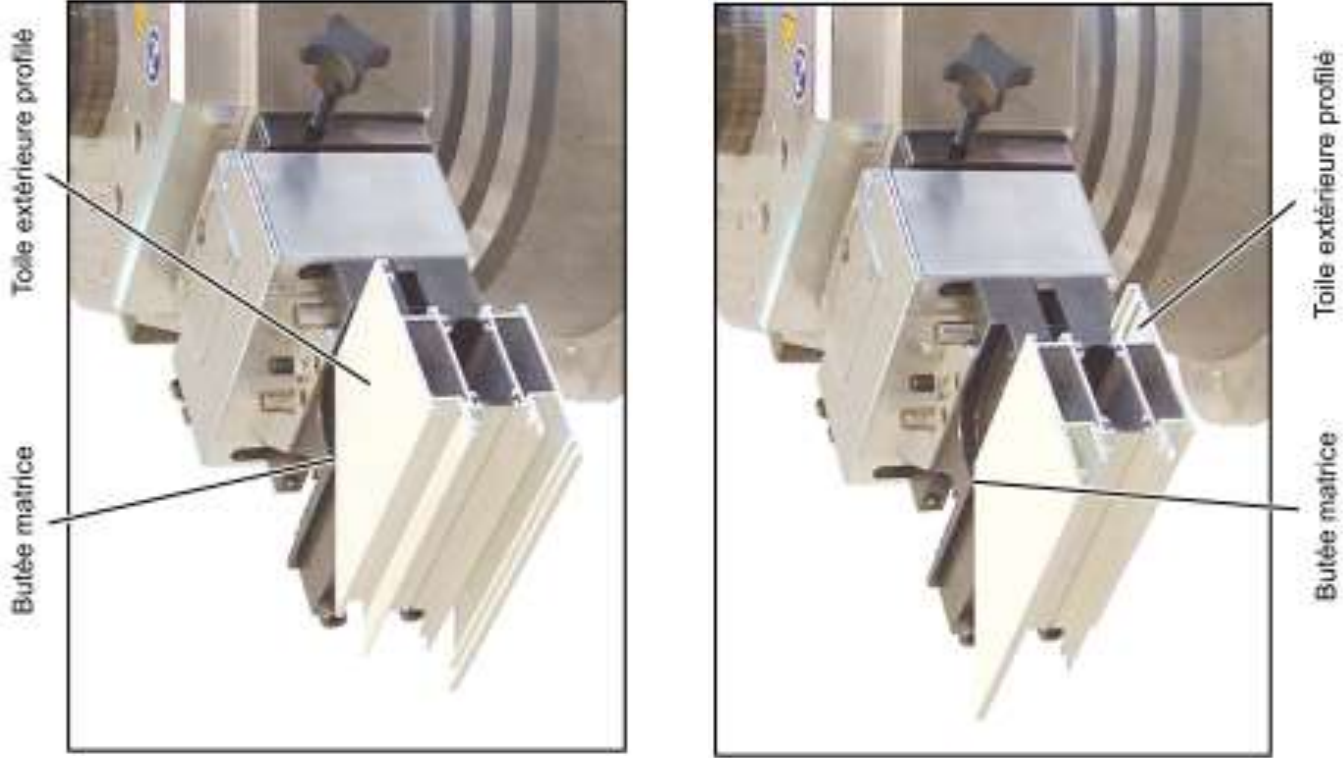
Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Aluminium	
DESIGNATION / ELEMENT: Dormant Montants, Traverse et seuil		NBRE: 1	
Référence: 225011			
Croquis et Schémas			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
3	0	0	ASSEMBLAGE.
	1	0	Préparation du matériel : Equerre (750213), Goupille (AY002), Clé Torx, Cale de bois, Serre-joint...
		1	Mettre de la colle PU dans les chambres et arêtes des profils.
		2	Insérer les équerres dans les profils.
		3	Placer les goupilles.
		4	Visser les goupilles en quinconce. Au départ visser à moitié.
		5	Contrôler l'ajustement des faces et des angles.
		6	Insérer les inserts de paumelles dans la feuillure.
		7	Insérer les bouchons 740039.
		8	Etancher les liaisons des profilés, embouts et bouchons avec du mastic élastomère.
		9	Assembler le seuil 525053.
		10	Nettoyer les assemblages.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Equerre 750213, Goupille AY0002, Clé Torx, Cale de bois, Colle PU Festix MS 55, profilés dormant 225011, seuil 522053, bouchons 740039 Chiffon Perenator R601	Visuel

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		Matière: Aluminium			
DESIGNATION / ELEMENT: Cadre dormant		Référence: NBRE: 1			
Croquis et Schémas					
					
<p>Assemblage du joint 410010</p> 					
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
4	0	0	ASSEMBLAGE. (Mise en place des joints)		
	1	0	Préparation du matériel: -Roule de joint 410010. -Cutter -Colle Cyanolithe	Joint 410010 Cutter Colle Cyanolithe	
		1	Mettre en place le joint à partir de la base du montant pour terminer à l'extrémité de l'autre montant.		
		2	Coller les 2 extrémités avec une goutte de colle Cyanolithe.		
		3	Contrôler la mise en place du joint.		Visuel

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		Matière: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montants		Référence: 225114	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant montants		NBRE: 2	
Croquis et Schémas			
<p>Vue de dessus</p>			
<p>Vue de gauche</p>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	TRONÇONNAGE
	1	0	Chute suffisante.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 45°
	4	0	Réglage angle scie N°2 = 90°.
	5	1	Réglage Cote machine Cm1= sur afficheur numérique.
	6	0	MIP du profil Ref : 225114.
		1	Réglage des vérins de MAP.
		2	MAP du profil.
		3	Tronçonner le profil.
		4	Contrôler la cote.
		5	Contrôler les angles.
		6	Pivoter le profil.
	5	0	MIP du profil Ref : 225114.
		1	MAP du profil.
		2	Tronçonner le profil.
		3	Contrôler la cote.
		4	Contrôler les angles.
		5	Stocker le profil.
		6	Remettre le poste à l'état initial.
Machine et Outillage			CONTROLE
Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec »			
Réglet, Rapporteur d'angle, profil ouvrant 225114			Cote mm, Angle 45°-90°

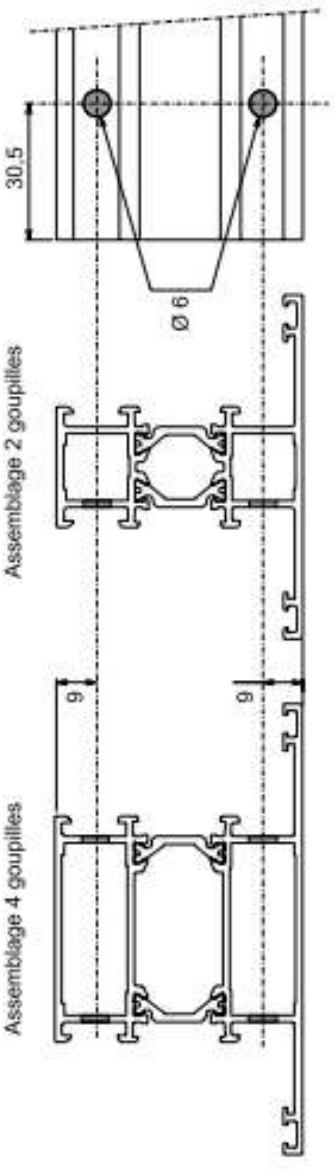
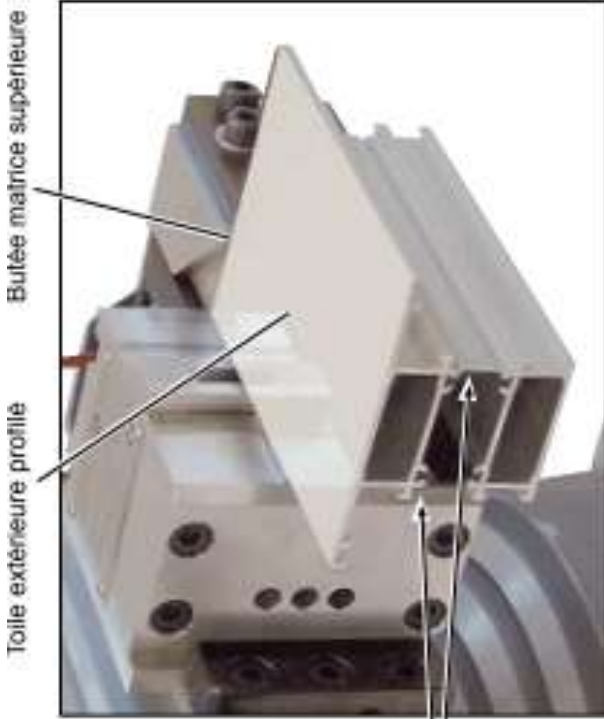
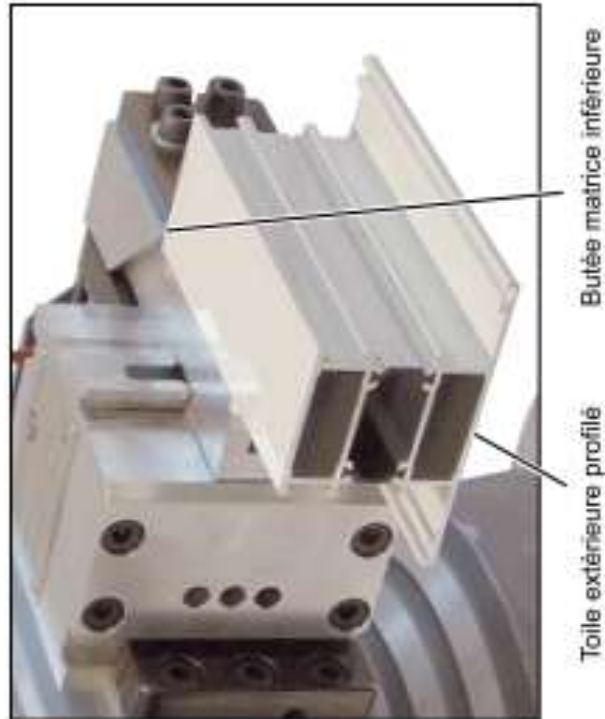
Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse haute		Référence: 225114	NBRE: 1
Croquis et Schémas			
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de dessus</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Vue de gauche</p> </div> </div>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	TRONÇONNAGE
	1	0	Chute suffisante.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 45°
	4	0	Réglage angle scie N°2 = 45°.
		1	Réglage Cote machine Cm1= sur afficheur numérique.
		0	MIP du profil Ref : 225114.
		1	Réglage des vérins de MAP.
		2	MAP du profil.
		3	Tronçonner le profil.
		4	Contrôler la cote.
		5	Contrôler les angles.
		6	Stocker le profil.
		7	Remettre le poste à l'état initial.
Machine et Outillage		CONTROLE	
Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec »		Cote mm, Angle 45°-45°	
Réglet, Rapporteur d'angle, profil ouvrant 225114			

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Traverse haute, Montants		NBRE: 3	
Référence: 225114			
Croquis et Schémas			
			
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">Poste N°2</div> 			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
2	0	0	EPOINTAGE. Montage Outil WU0005 Montage Outil WU0013.
	1	0	MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 2
	2	0	Poinçonner le profil.
		1	Contrôler le poinçonnage.
		2	Pivoter le profil.
		3	Poinçonner l'autre extrémité.
	3	0	MIP profil ouvrant montant dans l'outil. Poste 2
		1	Poinçonner le profil.
		2	Contrôler le poinçonnage.
		3	MIP le deuxième profil ouvrant montant dans l'outil. Poste 2
		4	Poinçonner le profil.
		5	Contrôler le poinçonnage. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Outil WU 0004 Outil WU 0005 Outil WU0013
			Réglet, Equerre, profil ouvrant 225114
			CONTROLE
			Visuel

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montant et Traverse		Référence: 225114	NBRE: 3
Croquis et Schémas			
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">Bloc outil WU0031</div>			
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">Poste N° 1</div>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
3	0	0	POINÇONNAGE
	1	0	Montage Outil WU0005.
	2	0	Montage Bloc outil WU0013.
		1	MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 1
		2	Poinçonner le profil.
		3	Contrôler le poinçonnage.
		4	Pivoter le profil.
	3	0	Poinçonner l'autre extrémité.
		1	MIP profil ouvrant montant dans l'outil. Poste 1
		2	Poinçonner le profil.
		3	Contrôler le poinçonnage.
		4	MIP le deuxième profil ouvrant montant dans l'outil. Poste 1
		5	Poinçonner le profil.
		6	Stocker les profils.
			Remettre le poste à l'état initial.
		Machine et Outillage	CONTROLE
		Outil WU 0004 Outil WU0005 Bloc outil WU0013	Visuel
		Réglet, Equerre, profil Ouvrant 225114	

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Montant ouvrant		NBRE: 1	
Référence: 225114			
Croquis et Schémas			
S/Ph :30	S/Ph :40	Fraise	

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant traverse intermédiaire		Référence: 215204	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>			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
1	0	0	TRONÇONNAGE
	1	0	Chute suffisante.
	2	0	Mise sous tension de la machine.
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 90°
	4	0	MIP du profil Ref : 215104
		0	Réglage des vérins de MAP.
		1	MAP du profil.
		2	Affranchir le profil à 90° Scie N°1
		3	Tracer la Cm1= sur le profil.
		4	Pivoter le profil.
		5	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= tracé sur profil.
		6	Tronçonner le profil scie N°1.
		7	Contrôler les cotes.
		8	Contrôler les angles
		9	Stocker le profil.
		10	Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Tronçonneuse 2 fêtes « Elumatec »
			Réglet, Rapporteur d'angle, profil meneau 215104
			CONTROLE
			Cote mm, Angle 90°-90°

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Meneau		NBRE: 1	
		Référence: 215104	
Croquis et Schémas			
			
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">Bloc outil WU0009</div>			
			
<p>Nota : Dans le cas d'un assemblage de traverse, avec 4 goupilles, effectuer le poinçonnage sur les 2 faces d'appui du profilé.</p>			
			
		DESIGNATION	
Ph	S/Ph	Op	CONTRÔLE
2	0	0	POINÇONNAGE Montage Outil WU0005. Montage Bloc outil WU0009. MIP profil ouvrant meneau dans l'outil. Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Pivoter le profil. Poinçonner l'autre extrémité. MIP profil ouvrant montant dans l'outil. (Grand aile vers le bas) Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Pivoter le profil. Poinçonner l'autre extrémité. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.
	1	0	
	2	0	
		1	
		2	
	3	0	
		1	
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
			Machine et Outillage Outil WU 0004 Outil WU0005 Bloc outil WU0009 Réglet, Equerre, profil Ouvrant 215104 Visuel

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium

MATIERE: Alu laqué

DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Meneau

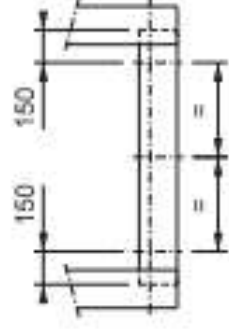
Référence: 215204

NBRE: 1

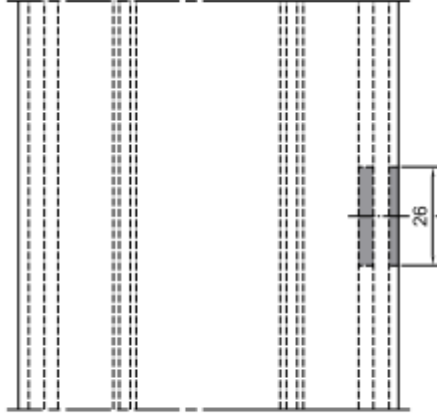
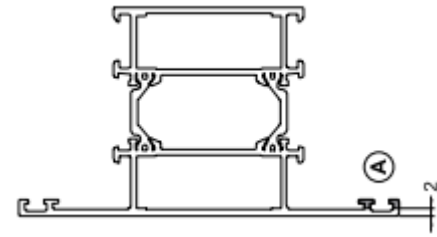
Croquis et Schémas

Bloc outil WU0020

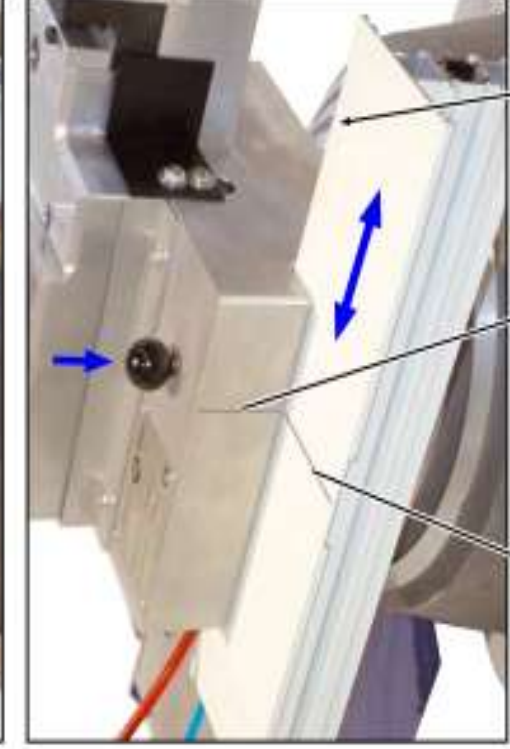
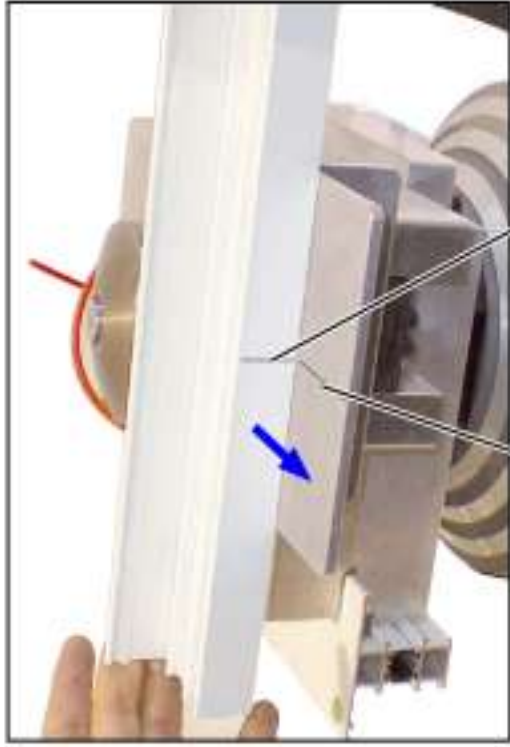
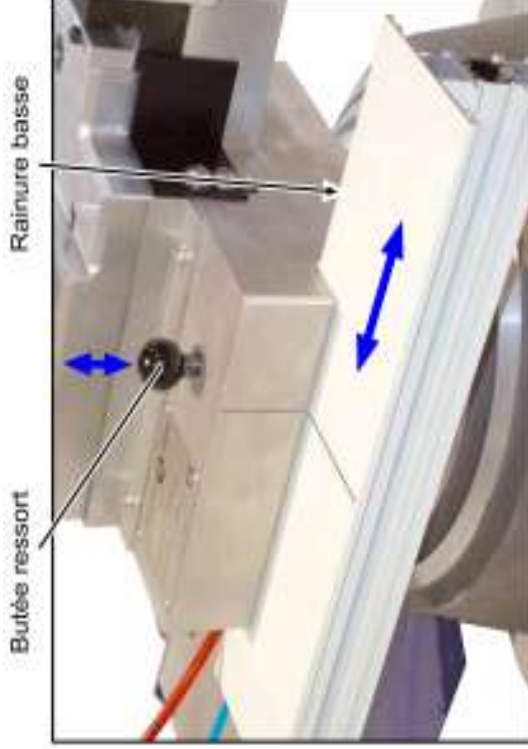
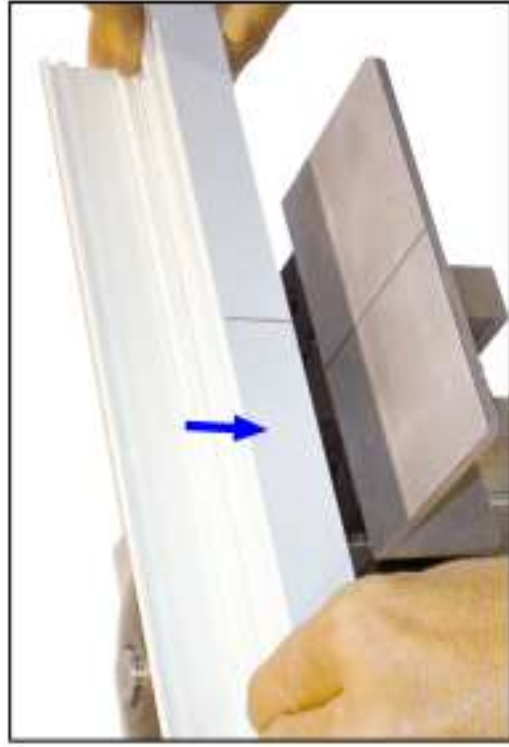
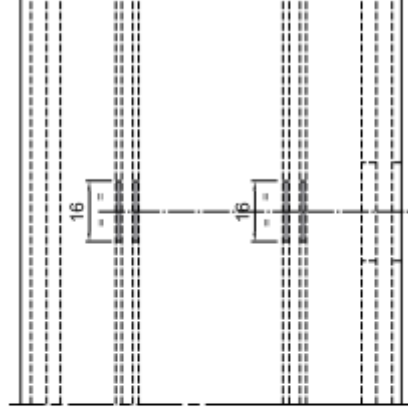
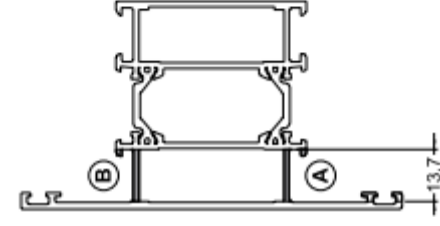
2 drainages aux extrémités si L ≤ 1000mm
1 drainage supplémentaire par tranche de 500 mm si L > 1000 mm



Poste N°1



Poste N°2



Ph	S/P h	Op
3	0	0
	1	1
	2	0
	3	0
	1	1
	2	2
	3	0
	1	1
	2	2
	3	3

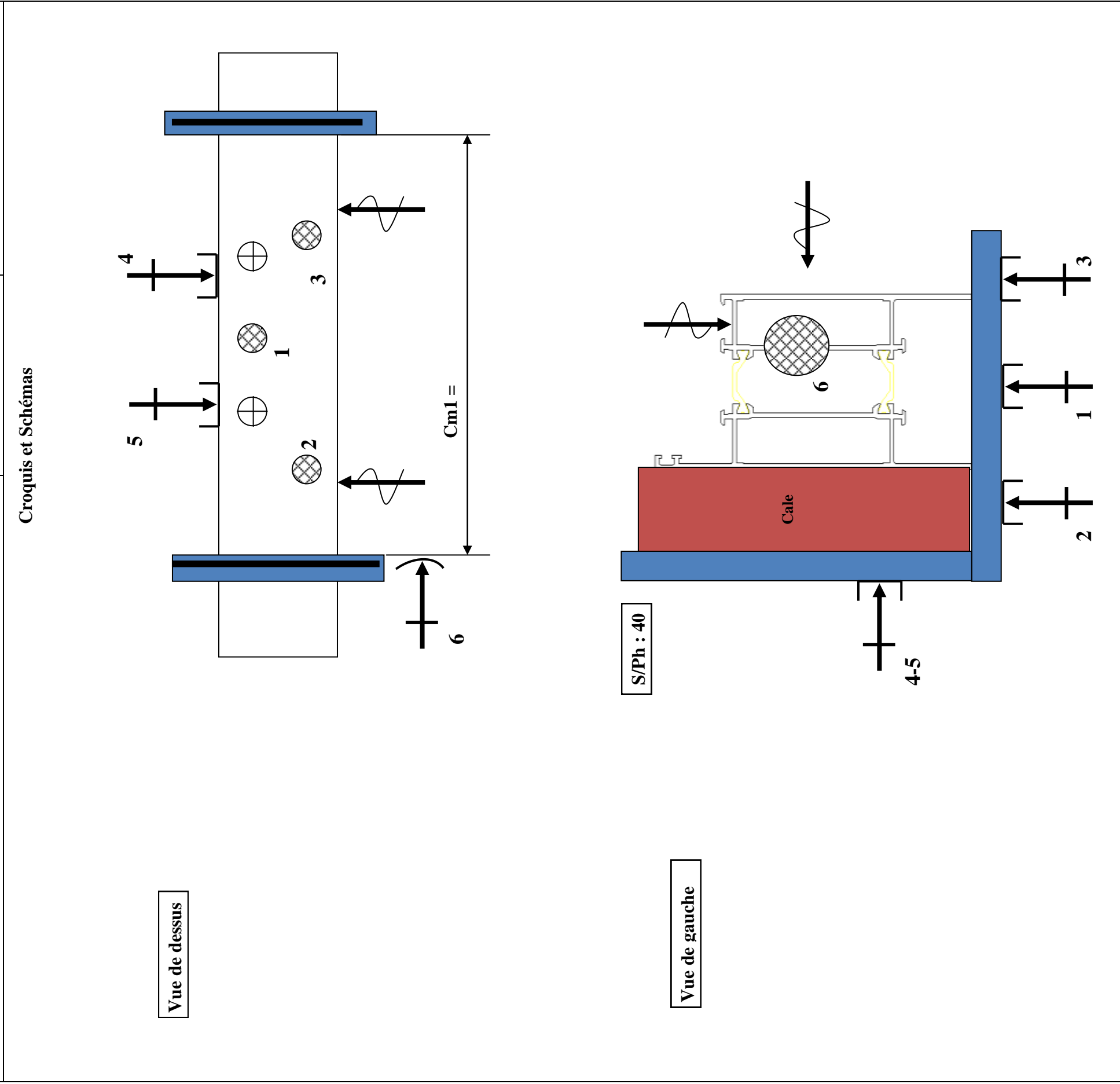
DESIGNATION

DRAINAGE DES REJET D'EAU.
Montage Outil WU0020.
Tracer les axes d'usinage 150 mm du bord
MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 1 axe 150 mm.
Poinçonner le profil.
Contrôler le poinçonnage.
MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 2 axe 150 mm
Poinçonner le profil.
Contrôler le poinçonnage.
Stocker le profil.
Remettre le poste à l'état initial.

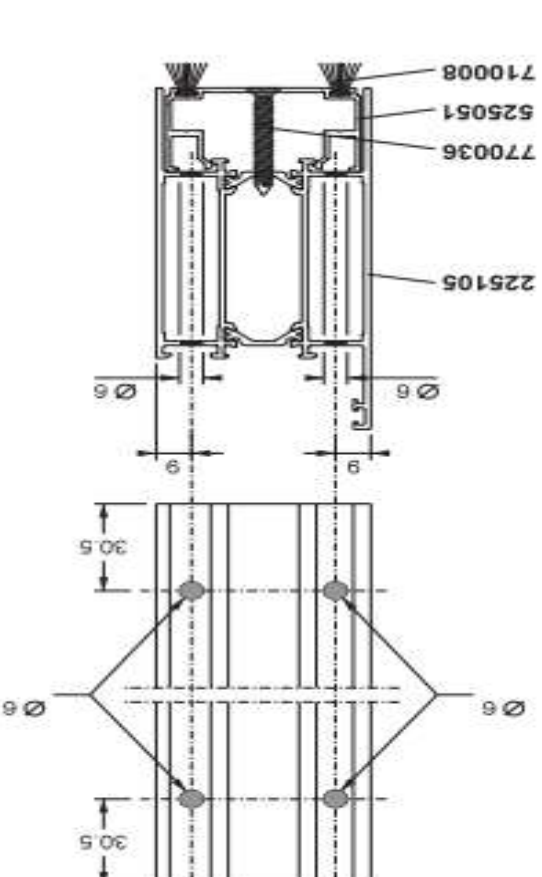
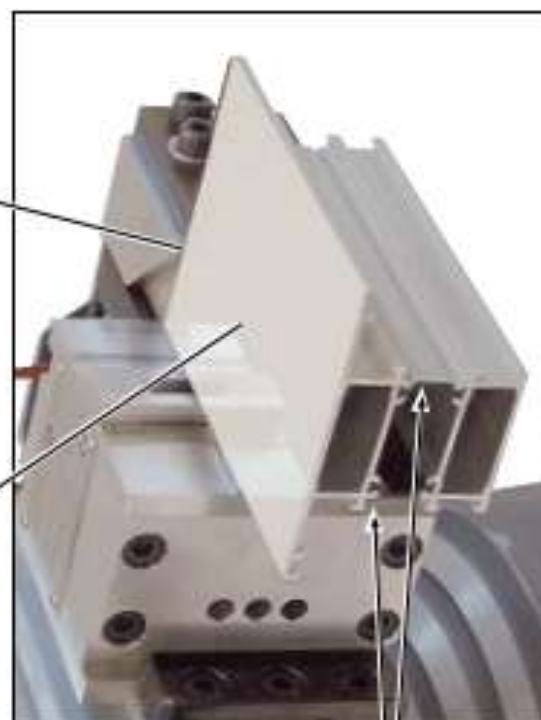

Machine et Outillage	CONTROLE
Outil WU 0004 Outil WU0020	
Réglet, Equerre, profil ouvrant meneau 215204	Cote 150 mm Visuel

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		Matière: Alu	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant meneau.		NBRE: 1	
Référence: 215204		Croquis et Schémas	
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
4	0	0	USINAGE
	1	0	Mise sous tension de la machine.
	2	0	Réglage cote de hauteur = Tangente lame profil + 25 mm
	3	0	Réglage cote de profondeur = Tangente lame profil - 5 mm
	4	1	MIP du profil Ref : 215204
		0	Réglage des vérins de MAP.
		1	MAP du profil.
		2	Usiner le profil.
		3	Contrôle des cotes d'usinage.
		4	Usiner l'autre extrémité du profil.
		5	Stocker les profils.
		6	Remettre le poste à l'état initial.
			Machine et Outillage
			Grugeuse en bout
			Réglet, profil meneau 215204
			25 mm, 5mm et ajustement des profilés.

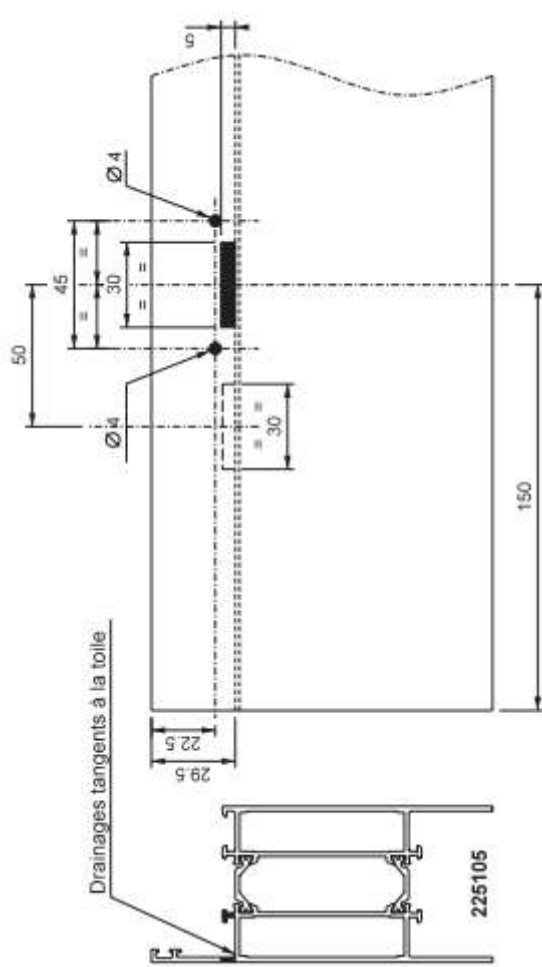
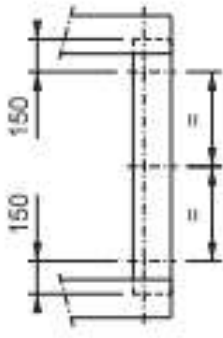
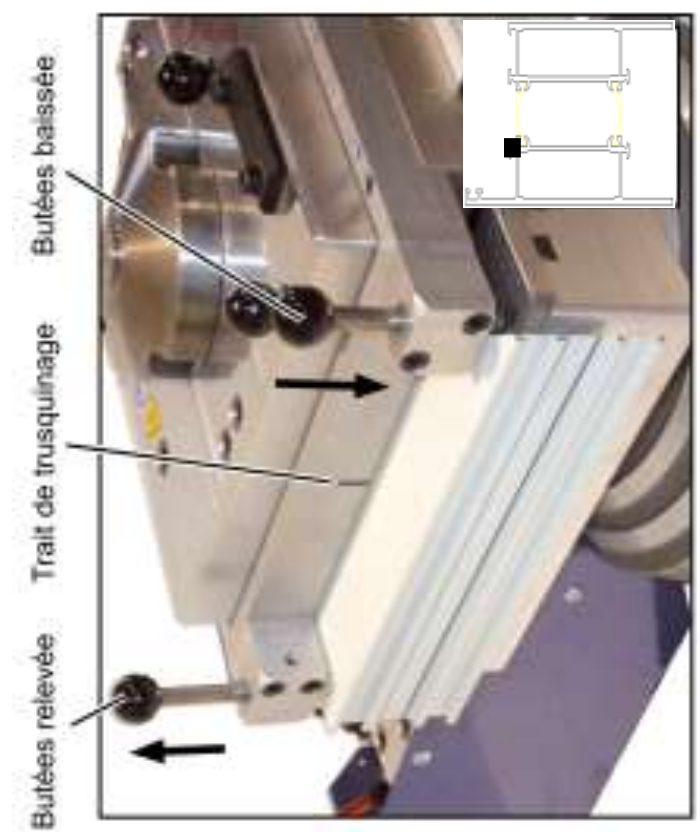
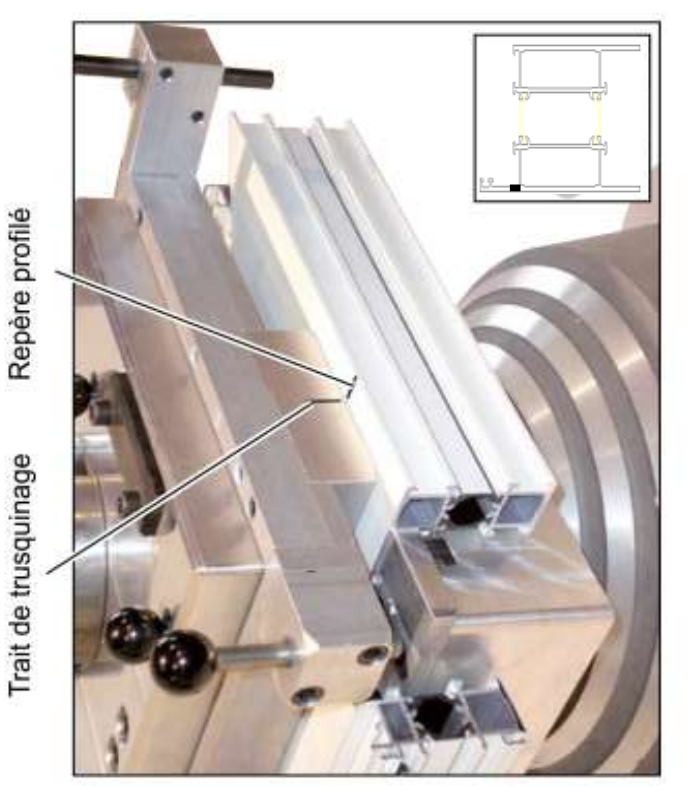
Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué
DESIGNATION / ELEMENT: Plinthe	Référence: 225105	NBRE: 1



Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
1	0	0	TRONCONNAGE	Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec »	
	1	0	Chute suffisante.		
	2	0	Mise sous tension de la machine.		
	3	0	Réglage angle scie N°1 = 90°		
	4	0	MIP du profil Ref : 225105		
		0	Réglage des vérins de MAP.		
		1	MAP du profil.		
		2	Affranchir le profil à 90° Scie N°1		
		3	Tracer la CMI= sur le profil.		
		4	Pivoter le profil.		
		5	MIP du profil sur la SR (Surface de référence) de la table. Cm= tracé sur profil.		
		6	Tronçonner le profil scie N°1.	Réglet, Rapporteur d'angle, profil plinthe 225105	Cote mm, Angle 90°-90°
		7	Contrôler les cotes.		
		8	Contrôler les angles		
		9	Stocker le profil.		
		10	Remettre le poste à l'état initial.		

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Plinthe		NBRE: 1	
Référence: 225105			
Croquis et Schémas			
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin-bottom: 10px;">Bloc outil WU0009</div> 			
<p>Nota : Dans le cas d'un assemblage de traverse, avec 4 goupilles, effectuer le poinçonnage sur les 2 faces d'appui du profilé.</p>			
			
			
DESIGNATION		Machine et Outillage	CONTROLE
Ph	S/Ph	Op	
2	0	0	
	1	0	
	2	0	
		1	
		2	
		3	
		4	
	3	0	
		1	
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
<p>POINÇONNAGE</p> <p>Montage Outil WU0005. Montage Bloc outil WU0009. MIP profil ouvrant meneau dans l'outil. Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Pivoter le profil. Poinçonner l'autre extrémité. MIP profil ouvrant montant dans l'outil. (Grand aile vers le bas) Poinçonner le profil. Contrôler le poinçonnage. Pivoter le profil. Poinçonner l'autre extrémité. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.</p>		<p>Outil WU 0004 Outil WU0005 Bloc outil WU0009</p> <p>Réglet, Equerre, profil Plinthe 225105</p>	<p>Visuel</p>

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		Matière: Alu	
DESIGNATION / ELEMENT: Plinthe		NBRE: 1	
Référence: 225105		Croquis et Schémas	
Ph	3	Op	0
S/Ph	0	Op	0
	1	Op	0
	2	Op	0
	3	Op	0
	4	Op	1
	0	Op	0
	1	Op	1
	2	Op	2
	3	Op	3
	4	Op	4
	5	Op	5
	6	Op	6
DESIGNATION		MACHINE et OUTILLAGE	
USINAGE		Grugeuse en bout	
Mise sous tension de la machine. Réglage cote de hauteur = Tangente lame profil + 25 mm Réglage cote de profondeur = Tangente lame profil - 5 mm MIP du profil Ref : 225105 Réglage des vérins de MAP. MAP du profil. Usiner le profil. Contrôle des cotes d'usinage. Usiner l'autre extrémité du profil. Stocker les profils. Remettre le poste à l'état initial.		Réglet, profil plinthe 225105	
CONTRÔLE		25 mm, 5mm et ajustement des profilés.	

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		Matière: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Plinthe		Référence: 225105	
<p>Bloc outil WU0019</p> <p>Croquis et Schémas</p> <p>2 drainages aux extrémités si L ≤ 1000mm 1 drainage supplémentaire par tranche de 500 mm si L > 1000 mm</p>  <p>Drainages tangents à la toile</p>  <p>225105</p>			
Poste N°1			
 <p>Butées relevée Trait de trusquinage Butées baissée</p>		 <p>Trait de trusquinage Repère profilé</p>	
Poste N°2			
Ph	S/P h	Op	DESIGNATION
4	0	0	DRAINAGE DES REJET D'EAU.
	1	1	Montage Outil WU0019.
	2	0	Tracer les axes d'usinage 150 mm du bord
	3	0	MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 1 axe 100 mm.
		1	Poinçonner le profil à chaque extrémité.
		2	Contrôler le poinçonnage.
		0	MIP profil ouvrant traverse dans l'outil. Poste 2 axe 150 mm
		1	Poinçonner le profil à chaque extrémité.
		2	Contrôler le poinçonnage.
		3	Stocker le profil.
			Remettre le poste à l'état initial.
Machine et Outillage			CONTROLE
Outil WU 0004 Outil WU0019			Cote 100 mm Cote 150 mm Visuel
Réglet, Equerre, profil plinthe 221205			

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium

MATIERE: Alu laqué

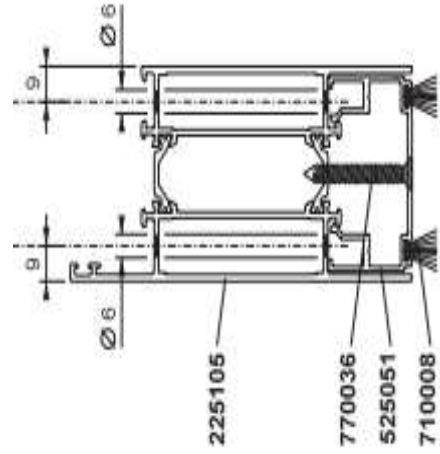
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants et Traverses, Plinthe

Référence:

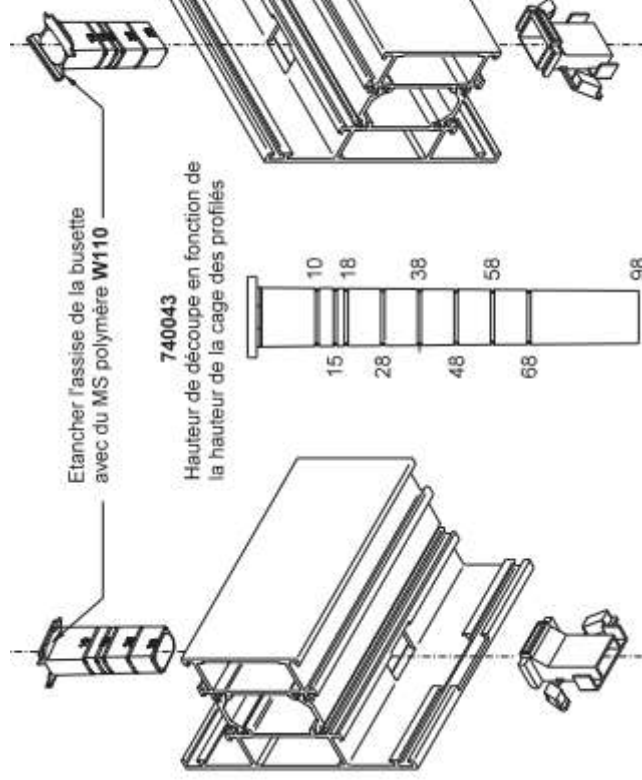
NBRE: 1

Croquis et Schémas

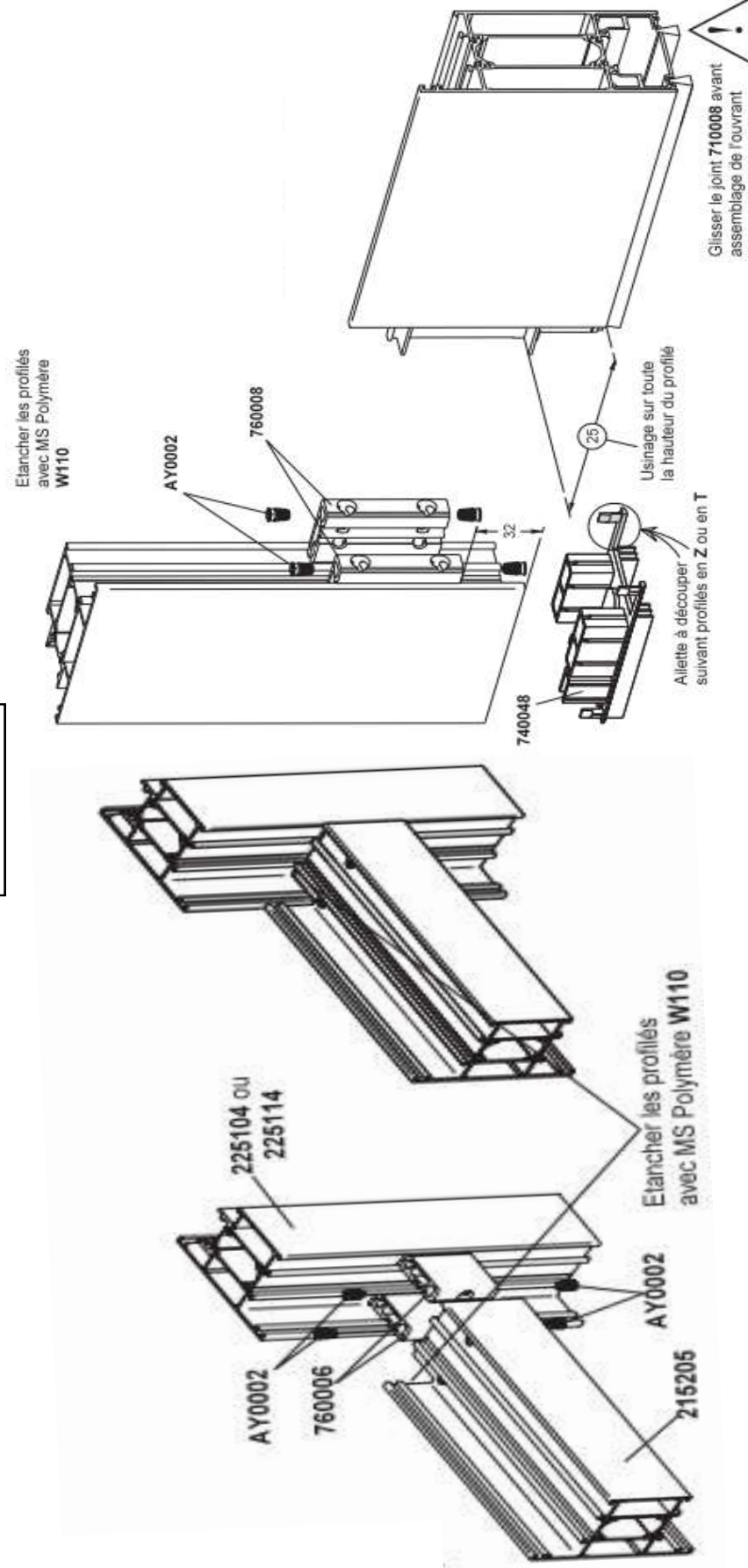
Op : 11 et 12



Op : 13



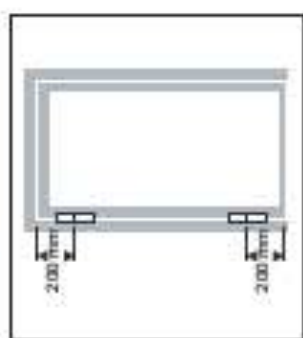
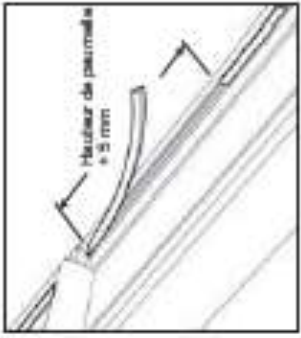
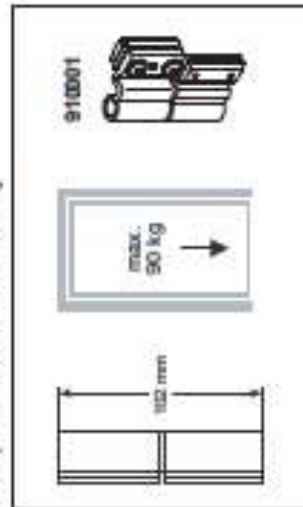
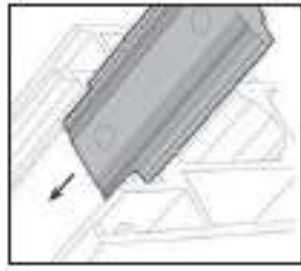
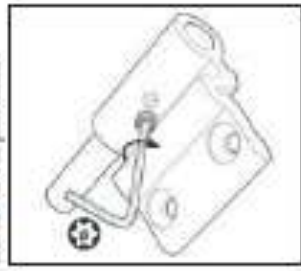
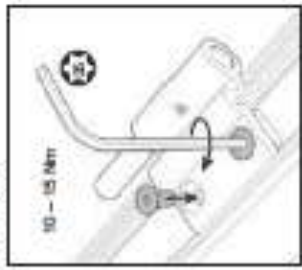
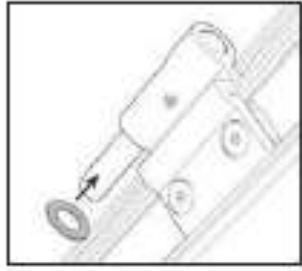
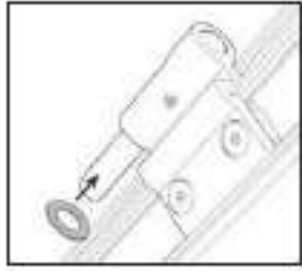

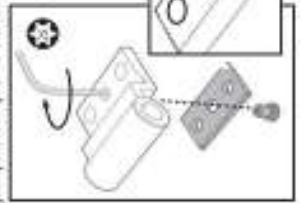
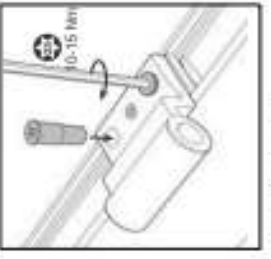
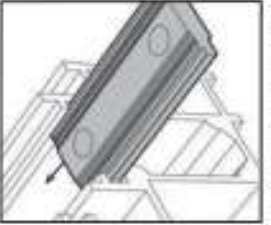
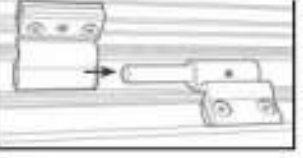
Op : 14 à 114



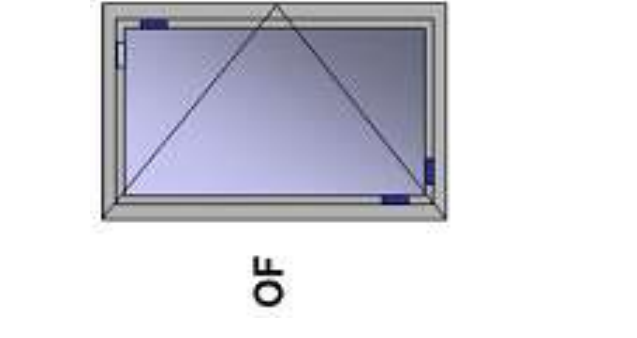

Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
5	0	0	ASSEMBLAGE.	Equerres 760006,760008	
	1	0	Préparation du matériel : Equerre (750213,760006, 760008, Goupille (AY002), Clé Torx, Cale de bois, Serre-joint...	Goupille AY0002, Clé Torx, Cale de bois, Colle PU	
		1	Visser le porte brosse sur le profil plinthe 225105.	Festix MS 55, profilés ouvrants	
		2	Monter le joint brosse 710008.	225114, 215204, 225105.	Visuel
		3	Monter les busettes 740043 dans les profilés : 215204 et 225105.	Bouchons 740048.	
		4	Placer les équerres 760006 dans les montants 225114 pour le meneau. 215204. Cote à l'axe :384,5 mm.	Busettes 740043	
		5	Visser les vis pilots des équerres.	Joint brosse	
		6	Placer les équerres 760008 dans les montants 225114 pour la plinthe 225105.	710008, porte brosse 525051	
		7	Visser les vis pilots des équerres.		
		8	Mettre de la colle PU dans les chambres et arêtes des profilés.		
		9	Insérer les équerres dans les profilés.		
		10	Placer les goupilles.		
		11	Visser les goupilles en quinconce. Au départ visser à moitié.		
		12	Contrôler l'ajustement des faces.		
		13	Monter les bouchons 740048.		
		14			

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Ouvrant Montants et Traverses, Plinthe		NBRE: 1	
Op : 114 à 119		Référence:	
Croquis et Schémas			
Ph	S/Ph	DESIGNATION	Machine et Outillage
5	0	ASSEMBLAGE. (SUITE)	Équerres 750213, 760006, 760008 Goupille AY0002, Clé Torx, Cale de bois, Colle PU Festix MS 55, profils ouvrants 225114, 215204, 225105. Visseuse et embouts Chiffon Perenator R601.
Op	0		CONTROLE
15	0	Mettre de la colle PU dans les chambres et arêtes des profils montants et traverse 225114.	Visuel
16	0	Insérer les équerres dans le profilé traverse.	
17	0	Placer les goupilles.	
18	0	Visser les goupilles en quinconce. Au départ visser à moitié.	
19	0	Contrôler l'ajustement des faces et des angles.	
20	0	Tracer l'axe des vis de fixation 770022 et des clip 1110.	
21	0	Visser l'ensemble 770022 et 1110.	
22	0	Clipser le profil 525052.	
23	0	Nettoyer la colle avec un chiffon et du Perenator R601	

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Cadre ouvrant		Référence: NBRE: 1	
Croquis et Schémas			
<p>Sens de montage des joints réf. 710014 et 410010</p> <p>simple action 1 vantail</p> <p>simple action 2 vantaux</p> <p>Pose du joint 710014 avec la roulette réf. WZ0005</p>			
DESIGNATION		CONTROLE	
DESIGNATION		Machine et Outillage	
ASSEMBLAGE. (Mise en place des joints) Préparation du matériel: -Roule de joint 410010, 710014 -Cutter, roulette.		Joint 410010 Joint 710014 Cadre ouvrant Cutter. Roulette	
Ph	S/Ph	Op	CONTROLE
6	0	0	Visuel
	1	0	
		1	
		2	

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Cadre dormant /ouvrant		NBRE: 1	
Référence:			
Croquis et Schémas			
<p>Marquage du positionnement.</p> 		<p>Délimiter le joint sur une longueur correspondant à la longueur totale de la paumelle sur l'ouvrant.</p> 	
<p>Pour poids maxi du vantail : 90 kg</p> 		 <p>Insérer la contreplaqué dans le profil dormant. (Les rainures sont visibles de puis le dessus)</p>	
<p>Montage du dormant de paumelle : 910001 et 910002</p> <p>Introduire face. Serrer la vis pointeau.</p> 			
<p>Placer et visser la partie dormant.</p> 		<p>10 - 15 Nm</p> 	
<p>Positionner la rondelle sur face.</p> 			
<p>Montage de la paumelle d'ouvrant : 910001 - Poids maxi. du vantail 90 Kg</p> <p>Introduire la douille dans la partie ouvrante. jusqu'à ce que la vis de réglage soit à fleur.</p> 			
<p>1. Introduire la vis de réglage dans la dième. 2. Visser avec la partie ouvrante jusqu'à ce que la vis de réglage soit à fleur.</p> 			
<p>Visser la partie ouvrante à la contreplaqué.</p> 			
<p>Insérer la contreplaqué dans le profil ouvrant (Les rainures sont visibles depuis le dessus)</p> 			
<p>Gondler le vantail</p> 			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
7	0	0	MONTAGE DES PAUMELLES
	1	0	Positionner les ossatures Dormant/Oouvrant à plat.
	2	0	Ouvrant: Monter les paumelles femelles dans la rainure à la cote de 200 mm. Pré-serrer les vis. Régler les lames suivant tableau.
	3	0	Dormant: Monter les paumelles mâles dans la rainure à positionner suivant l'ouvrant. Régler les lames suivant tableau. Pré-serrer les vis.
		4	Réglage des paumelles.
		5	Serrage des vis des paumelles dormant et ouvrant.
		6	Entailler le joint au droit des paumelles.
		7	Contrôler le fonctionnement.
			Machine et Outillage
			Paumelles 910001. Clé Torx Cutter
			CONTROLE

Ensemble: Porte 1 vantail Aluminium		MATIERE: Alu laqué	
DESIGNATION / ELEMENT: Cadre dormant /ouvrant		NBRE: 1	
Référence:			
Croquis et Schémas			
Ph	S/Ph	Op	DESIGNATION
8	0	0	MONTAGE DE LA SERRURE Positionner l'ossature ouvrant à plat. Insérer la serrure 920001 dans le montant ouvrant. Insérer le carré. Monter et visser la béquille 9600010. Insérer et serrer le cylindre. Positionner l'ouvrant dans le dormant. Régler la position de la gâche sur le dormant. Visser la gâche dans le dormant Contrôler le fonctionnement.
	1	0	
		1	
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
		7	
		8	
Machine et Outillage		CONTROLE	
Serrure 920001, béquille 960010, cylindre 7970, rosette 960013. Visseuse, embouts Torx, PZ1,2,3		Fonctionnement nt de la béquille. Fonctionnement nt du cylindre.	

Ensemble: Châssis quart d'angle Aluminium		Matière: Aluminium			
DESIGNATION / ELEMENT: Cadre Ouvrant		Référence: 215180			
		NBRE: 1			
Croquis et Schémas					
					
					
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">S/Phase : N°40</div>					
Ph	S/P h	Op	DESIGNATION	Machine et Outillage	CONTROLE
9	0	0	PARCLOSAGE	Tronçonneuse 2 têtes « Elumatec », Parclose 591005 Réglet, mètre.	Cotes suivant fiche de débit Parcloles ajustées. Support de cale de vitrage. Cale de vitrage. Visuel
	1	0	Relevé de dimensions : (Pour la hauteur et la largeur) Sur cadre dormant ou fiche de débit.		
	2	0	MIP du profil sur la machine		
	3	0	Réglage des vérins.		
	1	1	Affranchissement du profil : Parclose 591005		
	2	2	MIP du profil en butée.		
	3	3	Tronçonner le profil aux cotes machines.		
	4	4	Pré-montage et ajustement des parcloles.		
	4	0	CALAGE DE VITRAGE.		
	1	1	Mise en place support de cale de vitrage.		
	2	2	Mise en place cale de vitrage. (Cale verte Epaisseur: 3 mm + éventuellement d'autres cales) suivant calage de vitrage.		
	3	3	Pose du remplissage.		
	4	4	Montage des parcloles.		
	5	5	Insérer les parcloles : traverse puis montan.		
	6	6	Monter le joint de vitrage.		
10	0	0	FINITION	Chiffon Perenator R601.	
	1	1	Nettoyer la colle avec un chiffon et du Perenator R601		
	2	2	Conditionner et stocker la pièce.		