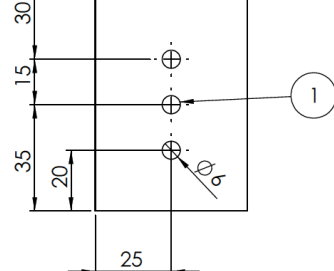
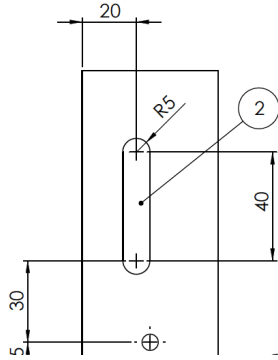


GAMME DE FABRICATION				Nom : 1/1
Thème : TP 1				
N° Phase	Opérations	Désignation	Moyens de mise en œuvre	Croquis explicatifs et détails des procédures
10	11	Débit Débiter a une longueur de _____ mm à la scie à métaux.	scie à métaux	Coupe à 90° par rotation du profilé voir cours et démonstration du professeur.
20	21	Limage Limer pour rectifier les angles	lime plate	voir cours et démonstration du professeur.
30	31	Traçage Tracer les centres des cercles, oblong et rectangle sur les faces correspondantes. Attention à la surface de référence pour les traces	Equerre régle crayon papier	Voir plan
40	41	Perçage Percer les 3 trous (zone 1) fréquence de rotation pour un $\varnothing 6 = \text{_____ tr/min}$	perceuse à colonne	
	42	Perçage Percer les 2 extrémités du trou oblong (zone 2) fréquence de rotation pour un $R5 = \varnothing \text{___} = \text{_____ tr/min}$	perceuse à colonne	
50	51	fraisage fraisier entre les 2 extrémités du trou oblong (zone 2) fréquence de rotation pour un $R5 = \varnothing \text{___} = \text{_____ tr/min}$	fraiseuse à colonne	
60	61	Fraisage Regler la position des butées (voir document machine)	fraiseuse à copier	
	62	fraisage le rectangle (zone 3) dans le sens des aiguilles d'un montres		