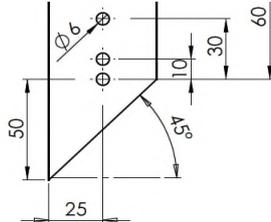
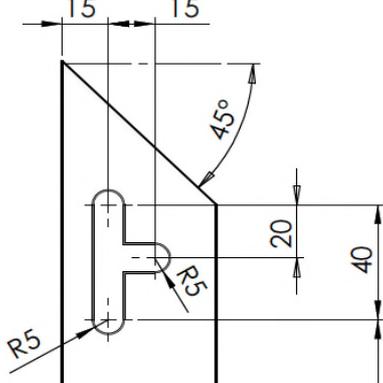
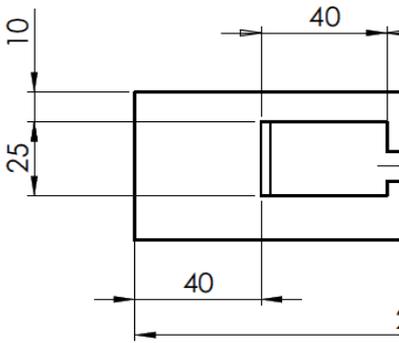
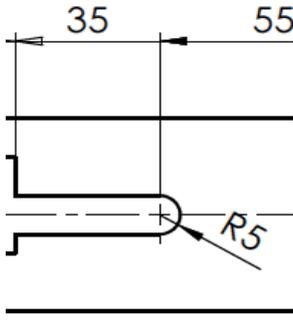
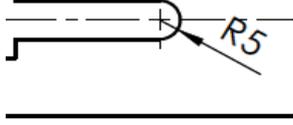


Thème : TP 2

N° Phase	Opérations	Désignation	Moyens de mise en œuvre	Croquis explicatifs et détails des procédures
10	11	Débit		
	11	Débiter a une longueur de _____ mm à la scie à métaux.	scie à métaux	Coupe à 45° par rotation du profilé voir cours et démonstration du professeur.
20		Limage		
	21	Limer pour rectifier les angles	lime plate	voir cours et démonstration du professeur.
30		Traçage		
	31	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		Perçage (zone 1)		
	41	Percer les 3 trous fréquence de rotation pour un \varnothing ___ = _____ tr/min	perceuse sensitive	
	42	Percer les 3 trous des extrémités du trou oblong (zone 2) fréquence de rotation pour un R___ = Ø ___ = _____ tr/min	perceuse sensitive	
50		fraisage (zone 2)		
	51	fraisier entre les trous du trou oblong fréquence de rotation pour un R___ = Ø ___ = _____ tr/min	fraiseuse à colonne	
60		Fraisage (zone 3)		
	61	Regler la position des butées (voir document machine)		
	62	fraisier le rectangle dans le sens des aiguilles d'un montres	fraiseuse à copier	
				

Thème : TP 2

N° Phase	Opérations	Désignation	Moyens de mise en œuvre	Croquis explicatifs et détails des procédures
70	71	Perçage (zone 4)		
	71	Perçer le trou fréquence de rotation pour un R__ = Ø__ = _____ tr/min	perceuse sensitive	
80	81	fraisage (zone 4)		
	81	fraisier entre le trou du trou oblong et le rectangle (zone 3) fréquence de rotation pour un R__ = Ø__ = _____ tr/min	fraiseuse à colonne	
90	91	Perçage (zone 5)		
	91	Perçer le trou fréquence de rotation pour un R__ = Ø__ = _____ tr/min	perceuse sensitive	