



SECURITE	
<p>Cheveux attachés</p>	<p>Un seul opérateur sur la machine</p>
<p>Pas de vêtements flottants</p>	<p>Ne pas tenir la pièce avec les mains</p>
<p>Lunettes de protection obligatoires</p>	<p>La pièce doit être fixée sur la machine (bride, étau, montage).</p>
<p>Carter de protection (9) fermé</p>	<p>pièce non bloquée!</p>



NOM :

Prénom :

Classe :



FICHE CONTRAT

TRAVAUX PRATIQUES 2^{nde} BAC PRO MEI

Le sciage, perçage et ébavurage

Nom :

Prénom :

Début :

Heure :

Date :

Fin :

Heure :

Date :

VOTRE ACTIVITE

Intitulé :

Le sciage, perçage et ébavurage

Résumé de votre activité :

Réalisation

LES CONDIIONS DE REALISATION DE VOTRE TRAVAIL

Vous disposez de :

4*50 min

Vous travaillez :

seul

Sur :

chasse-cône

Documents et matériels à votre disposition :

De votre dossier activité
le matériel de l'atelier

VOTRE SECURITE

Vous devez penser à votre sécurité et à celle des autres (dangers,risques,protections individuelles et collectives).

Aucune intervention ou essais n'est fait sans la présence du professeur.

La tenue de travail et les chaussures de sécurité sont obligatoires (sous peine d'exclusion de l'atelier).

L'installation doit être séparée des sources d'énergie avant toute intervention.



Objectif :	Être capable de réparer un bien mécanique par adaptation
Fonction :	fabrication
Activité :	réalisation
Tâche :	Réparer un bien mécanique par adaptation

Ordre de travail

On donne :	Une perceuse à colonne compas forêt à centrer forêt
On demande :	Rassembler et vérifier les outillages et matériels prescrits De réaliser les opérations élémentaires d'adaptation Maîtriser les risques tout au long de l'intervention
On exige :	Que les outillages soient vérifiés Que les opérations soient effectuées dans le respect de mise en œuvre des outillages et des moyens de production Que les risques sont identifiés et les mesures de prévention respectées. Que le travail soit propre Que le poste de travail soit propre et rangé Que le travail se déroule dans le calme.

Auto-évaluation (mettre une croix dans les cases correspondantes avec l'aide du professeur)

Action effectuée	Acquis	Acquis avec aide	Non acquis
L'outillage est vérifié			
Les opérations sont bien effectuées			
Que le travail soit propre			
Que le poste de travail soit propre et rangé			
Le travail s'est déroulé dans le calme			

Note : /20

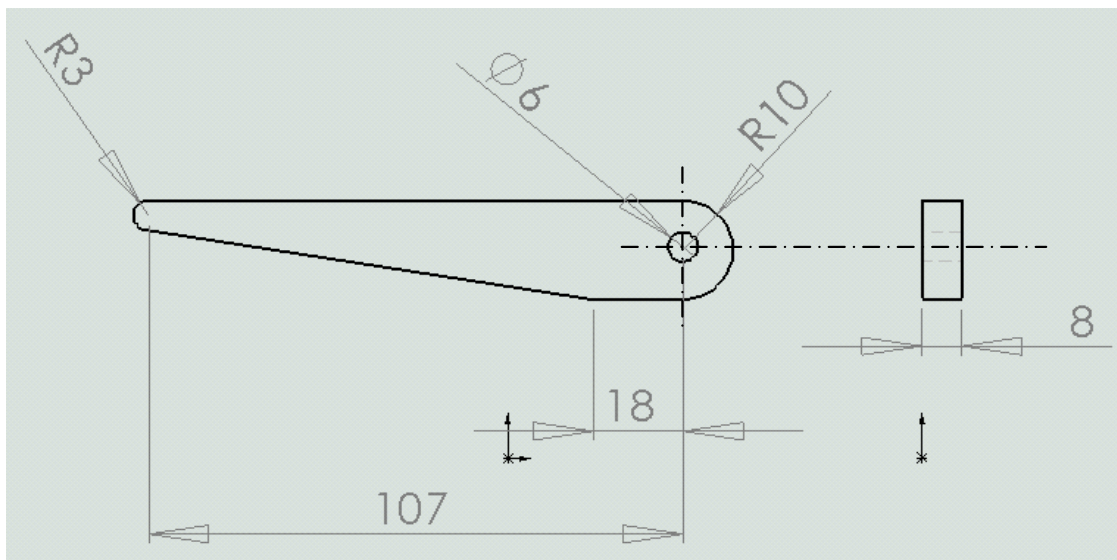


1- Mise en situation :

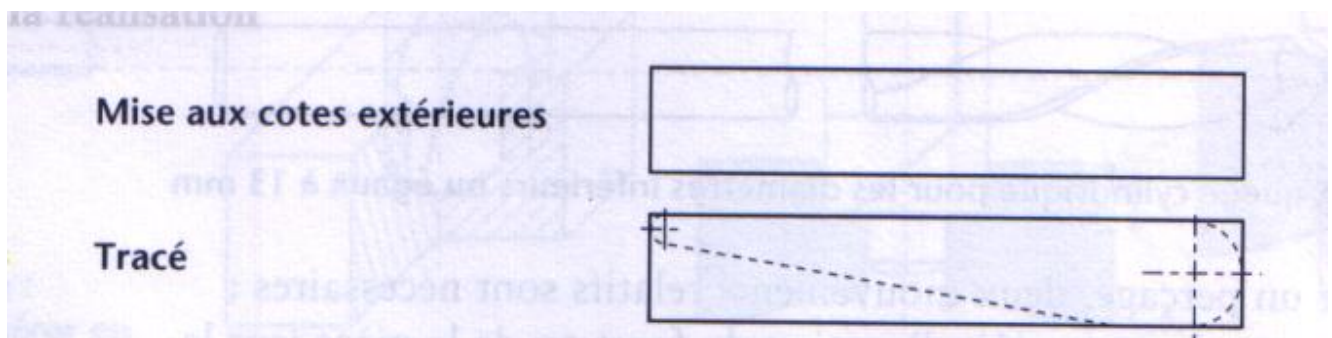
Suite au déménagement de nos atelier , les chasse-cône ont été perdus.
Le chef d'atelier doit absolument percer une pièce pour un système mais le souci est qu'il y a déjà un forêt de placé dans le mandrin de la perceuse et ce n'est pas le bon diamètre.

Pour cela il vous demande de fabriquer un chasse-cône que l'on pourra accrocher à côté de la perceuse.

➤ J'étudie le plan et je prépare



➤ Les étapes de la réalisation



Voir Documentation technique pour le traçage en annexe



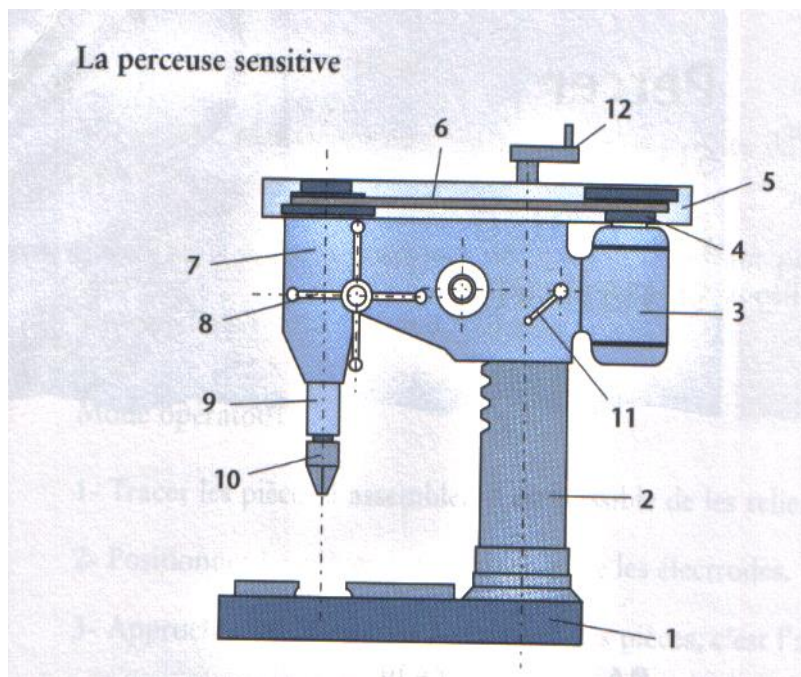
➤ **S'informer sur la perceuse**

○ **La machine-outil**

La perceuse est la machine qui à été conçue pour réaliser un perçage, mais le tour, ou encore la fraiseuse, peuvent réaliser cette opération d'usinage.

On peut classer les perceuses selon plusieurs types :

- Les perceuses sensibles ;
- Les perceuses à colonne ;
- Les perceuses radiales ;
- Les machines portatives à air comprimé ou électriques.



A compléter :

Mettre devant chaque désignation le repère qui lui est associé.

- ... : mandrin
- ... : cabestan
- ... : courroie
- ... : carter
- ... : poulie étagée
- ... : bâti
- ... : blocage de la hauteur
- ... : réglage de la hauteur
- ... : socle ou table
- ... : moteur
- ... : colonne
- ... : broche

ATTENTION

L'ouverture d'un des carters empêche le fonctionnement du moteur électrique. Sur ce dessin n'apparaît pas le carter de protection au niveau du mandrin.



Compléter les exemples ci-dessous : en vous aidant de la documentation technique en annexe sur le perçage.

Exemple :

Un foret de 10 mm de diamètre perçant de l'acier (20 m/min) devra tourner à 630 tours/min.

⇒ Un foret de 10 mm de diamètre perçant de la fonte (18 m/min) devra tourner à tours/min.

⇒ Un foret de 3 mm de diamètre perçant de l'acier (20 m/min) devra tourner à tours/min.

⇒ Un foret de 14 mm de diamètre perçant de l'acier (20 m/min) devra tourner à tours/min.

⇒ Un foret de 6 mm de diamètre perçant de l'acier (20 m/min) devra tourner à tours/min.

➤ **Je termine ma fabrication**

