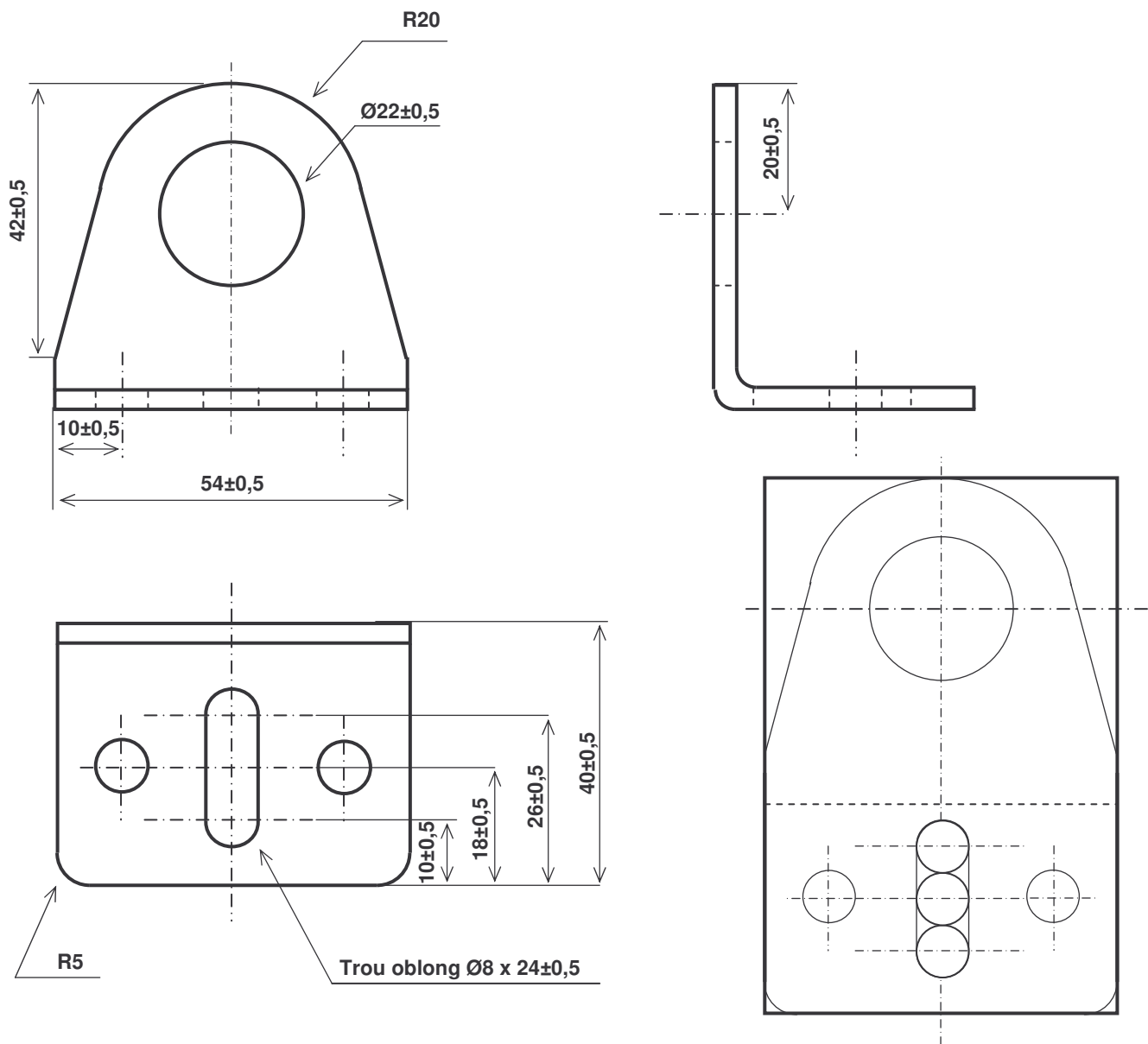


1/ Description de la pièce :



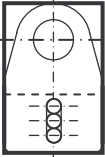
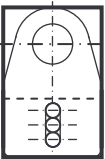
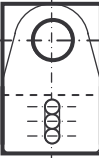
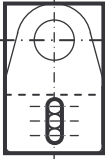
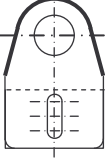
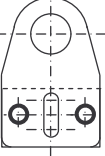
Le support de vérin est une pièce qui permet de fixer les vérins sur des platines ou directement sur les machines. Un trou est réalisé sur la pièce pour permettre le passage de la tige du vérin. Le vérin est maintenu sur le support par un écrou.

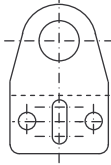
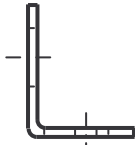
2/ Vues de la pièce à réaliser :

La pièce est réalisée à partir d'une tôle d'acier d'épaisseur 3mm



Gamme de fabrication :

N°	Opérations	Croquis	Renseignements techniques	Outils
1	Découpe de la plaque de 83 x 55 ±0,2mm		Respect des consignes de sécurité concernant la guillotine	Guillotine
2	Obtention d'une surface de référence S1		Obtenir une surface de référence parfaitement plane et perpendiculaire aux autres surfaces, par limage	Lime plate équerre à 90°
3	Traçage de tous les traits d'axe et de toutes les dimensions suivant les vues ci-dessus, par rapport à S1		Poser la surface de référence S1 sur le marbre Bien tenir la plaque contre le socle durant le traçage	Pointe à tracer Compas Réglet Marbre Socle
4	Pointage des différents trous		Bien tenir la plaque durant le pointage	Pointeau Marteau
5	Obtention du trou Ø22		Percer au préalable aux Ø5, Ø10, Ø15, puis au Ø22	Perceuse Forets Ø5,10,15 et 22
6	Obtention du trou oblong Ø8 x 24±0,2		Percer au préalable aux Ø5, puis au Ø8 Obtention du trou oblong à la lime	Perceuse Forets Ø5 et Ø8 Lime plate
7	Obtention de la forme arrondie R20mm		Serrer la pièce entre les mordaches Ne pas limer trop vite Contrôle de la côte obtenue	étau lime plate
8	Obtention des deux trous Ø8		Percer au préalable aux Ø5, puis au Ø8, chanfreiner des deux côtés des trous	Perceuse Forets Ø5 et Ø8

9	Obtention des arrondis R = 5mm		Serrer la pièce entre les mordaches Ne pas limer trop vite Contrôle de la côte obtenue	étau lime plate
10	Contrôle des dimensions AVANT le pliage		Renseigner le tableau ci-dessous	Appareils de contrôle
11	Pliage de la plaque à la dimension, selon les pointillés		Respect des consignes de sécurité concernant la plieuse	Plieuse

Fiche de contrôle :

Côte à contrôler	Valeur mesurée	Ecart	Dimension		Valeur réelle
			Bonne	Pas bonne	
54±0,2					
Hauteur 42±0,2					
Profondeur 40±0,2					
Trous Ø8					
Rayon de 5					
Rayon de 5					
Rayon de 20					
Trou oblong	L = 24±0,5mm				
	Centrage à 6±0,5mm				
	Ø8mm				
Trou Ø22	20±0,5				
	Centrage à 27±0,5mm				

Un fois la pièce complètement réalisée avant pliage, procéder au contrôle de ses dimensions à l'aide des instruments de mesure et noter par une croix si la dimension est bonne ou non.