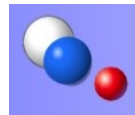
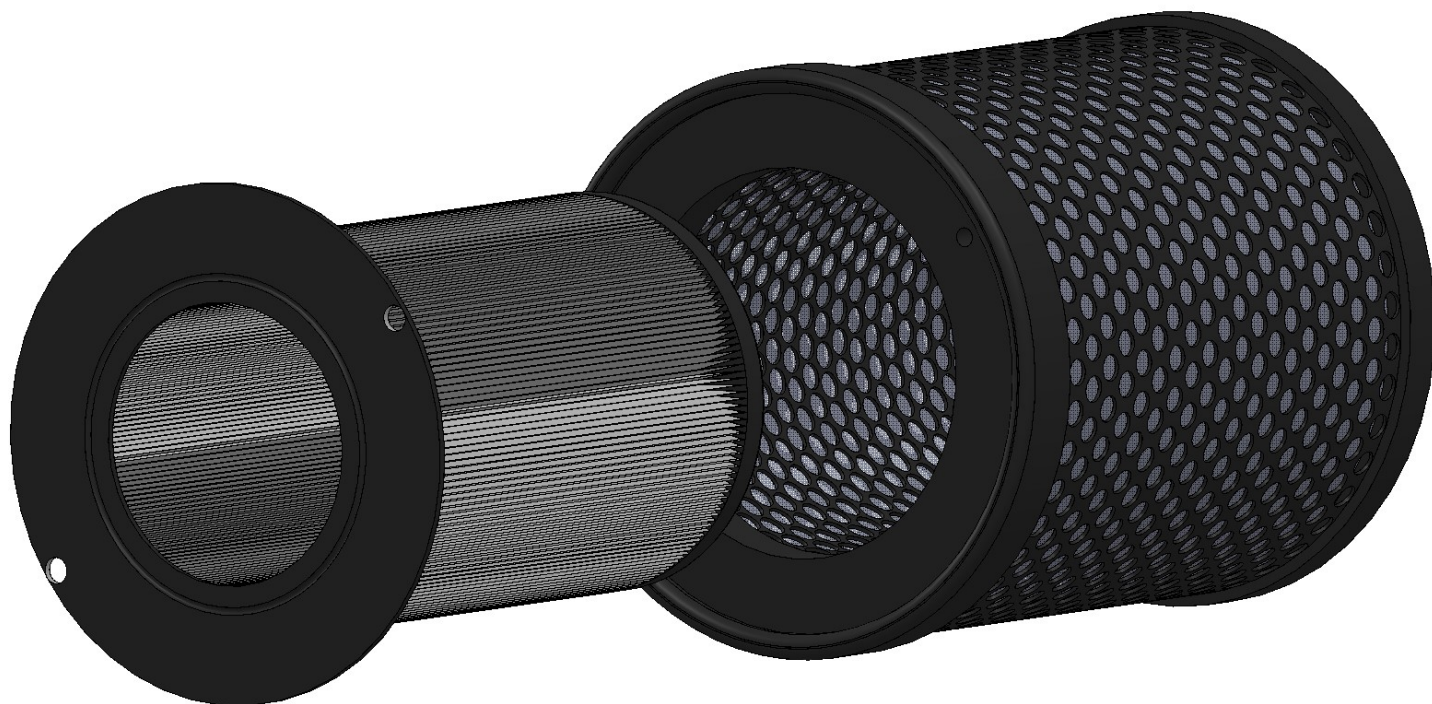


Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

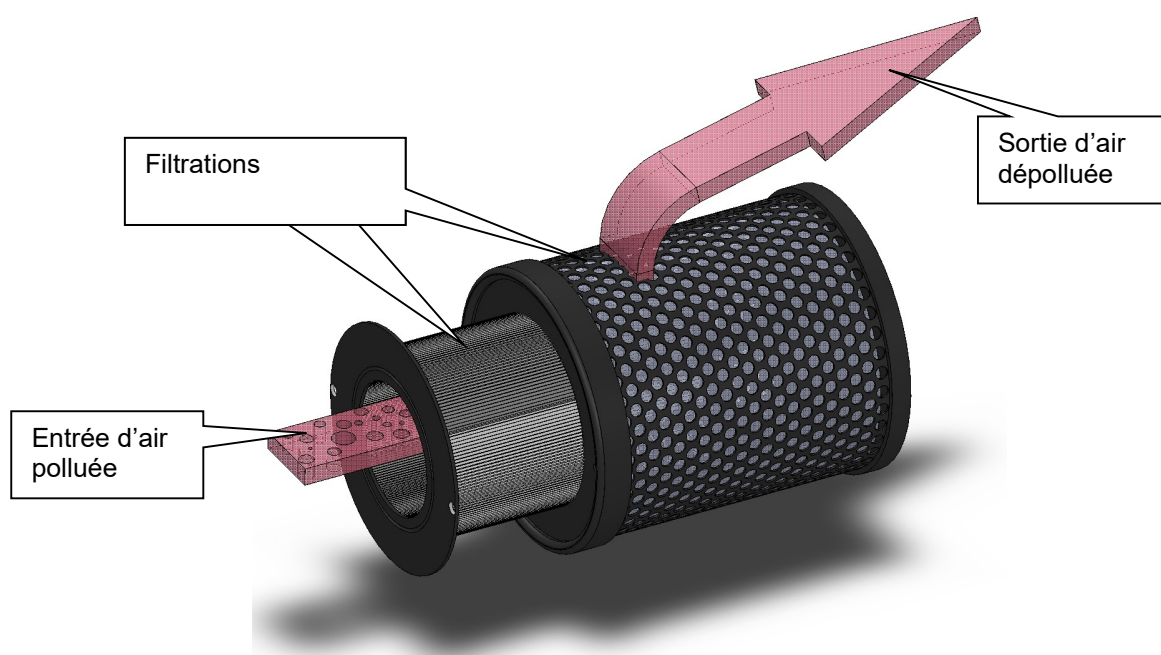
FILTRE CYLINDRIQUE



FABRICATION DU FILTRE CYLINDRIQUE



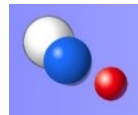
Ou comment dépolluer un flux



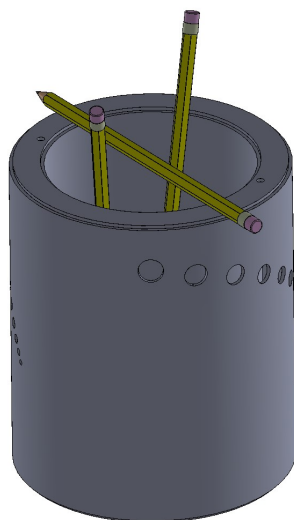
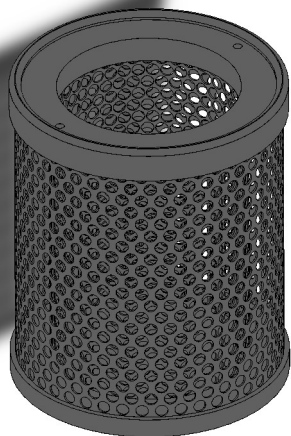
Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

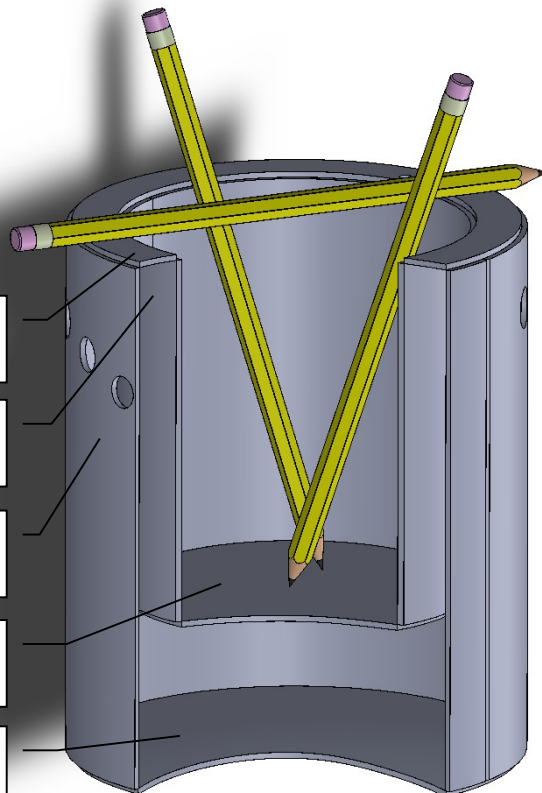
FILTRE CYLINDRIQUE

VIDE POCHE :



Détournement du filtre en pot à Crayons



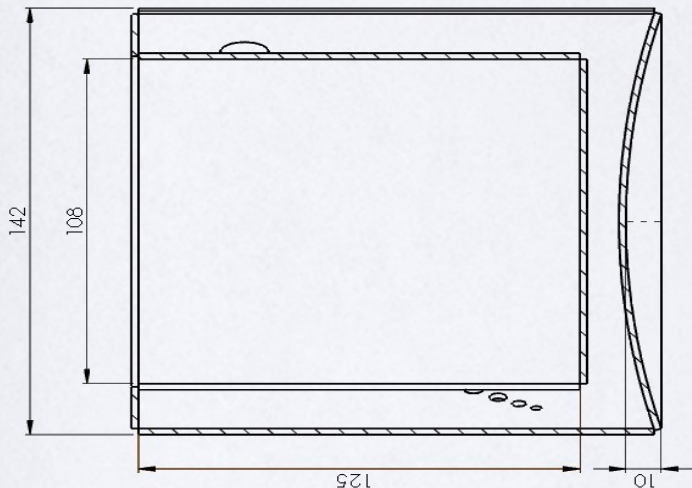
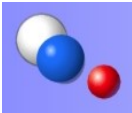


Repère	Désignation

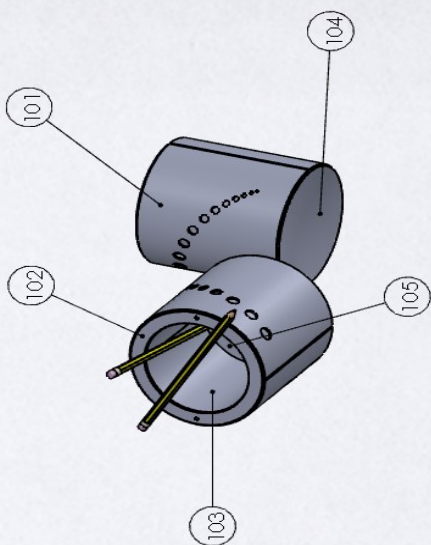
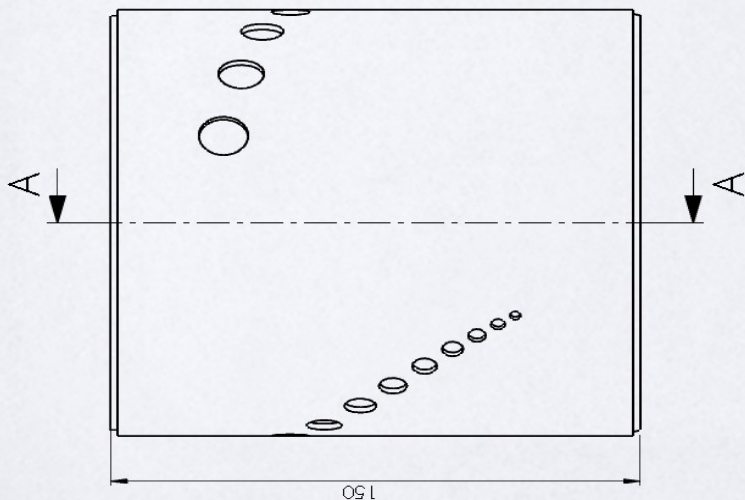
Nom : _____
Prénom : _____
Date : _____

FILTRE CYLINDRIQUE

PLAN DE FABRICATION :



COUPE A-A
ECHELLE 1 : 1.5



Tolérances générales ± 2 mm

105	1	Fond intérieur	S235	Tôle ép : 2 mm
104	1	Fond extérieur	S235	Tôle ép : 2 mm
103	1	Virole intérieur	S235	Tôle ép : 2 mm
102	1	Flasque de serrage	S235	Tôle ép : 2 mm
101	1	Virole extérieur	S235	Tôle ép : 2 mm
Rep.	Nb	Désignation	Matériau	Observation

lycée Eugène MONTEL

Echelle: 2/3



Nom :

COLOMIERS

TCI

SECONDE

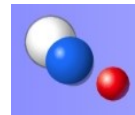
Filtre Cylindrique

TABLE DE MEULAGE

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

FILTRE CYLINDRIQUE

VIDE POCHE :

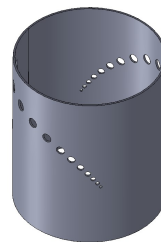


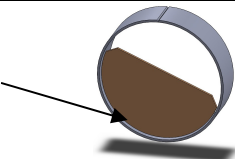
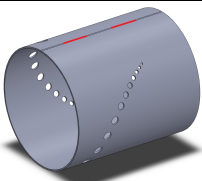
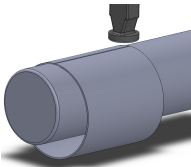
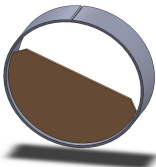
I. GAMME DE FABRICATION DU REP 101 :

Formule pour trouver le flan capable =

-Longueur = $(\varnothing \text{ ext.} - \text{ep.}) \times \pi = (142-2) \times 3.14 = 439.6 \text{ mm}$

-largeur = $150-2-2 \text{ mm} \Rightarrow 146 \text{ mm}$



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
1100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLLOTINE	Flan capable : ... x ... x 2 mm.	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
1200	TRACAGE	POINTE A TRACER, EQUERRE, REGLE	Voir page 5/14 : Traçage 101	Traçage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1300	PERCAGE	BOITE A FORET PERCEUSE A COLONNE	Voir page 5/14 : Perçage 101	Vitesse : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1400	ROULAGE	ROULEUSE	Gabarit 140 	Gabarit : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ajustage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1500	SOUDAGE	POSTE TIG	2 cordons de 30 mm 	Cordon : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Propreté : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1600	AJUSTAGE	ROULEUSE TYPE PLANEUR	 	Cylindricité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Bord à bord : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

FC1	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.3	Régler les moyens de production				
C7.1	Réaliser les opérations de fabrication				
C12.1	Installer la zone d'assemblage				
C13.1	Appliquer une procédure de contrôle				

Professeur : B.CARRE

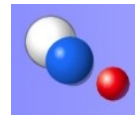
2 TCI (Bac Pro)

4/10

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

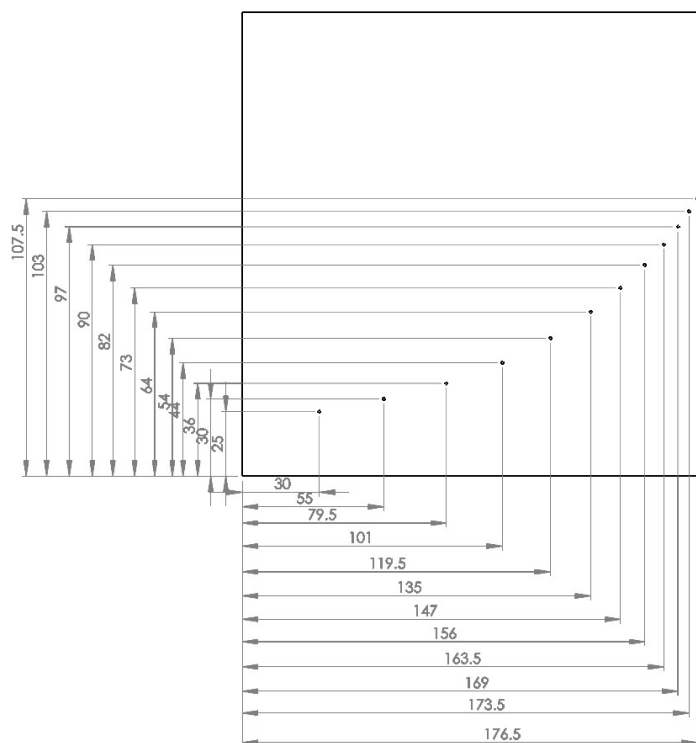
FILTRE CYLINDRIQUE

VIDE POCHE :



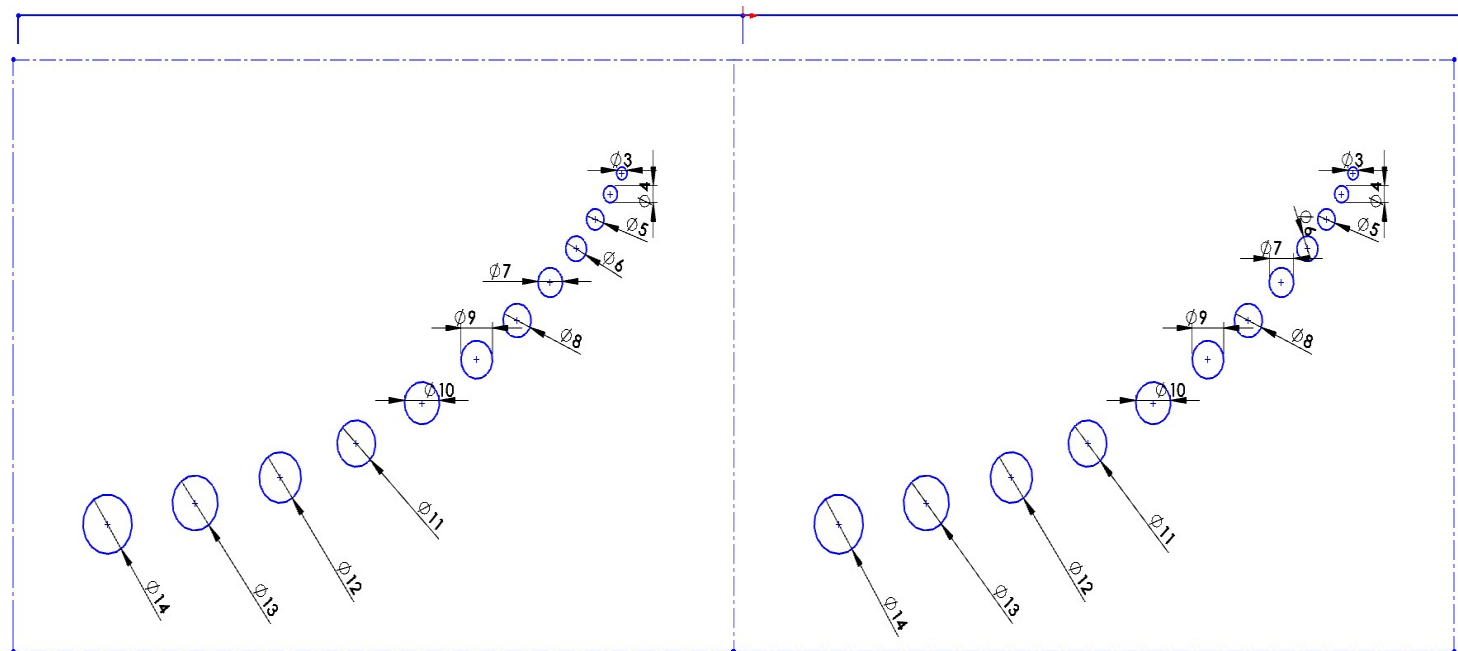
Traçage Virole 101 :

1- Pointer l'emplacement des trous à l'aide d'un marteau , d'un pointeau et schéma de coordonnées



Reproduire sur deuxième partie

2- Percer les trous en fonction des diamètres voulus



Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

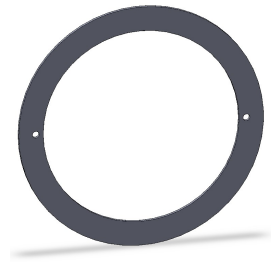
FILTRE CYLINDRIQUE

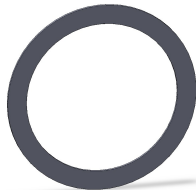
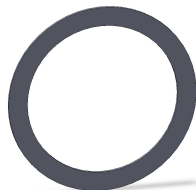
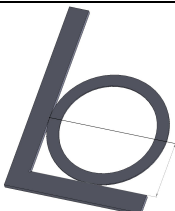

VIDE POCHE :



II. GAMME DE FABRICATION DU REP 102 :

On donne la découpe 2100 =



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
2100	DECOUPE PLASMA	CISAILLE GUILLOTINE		Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
2200	EBAVURAG E	LIME		Traçage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2300	TR CAGE	POINTE A TRACER POINTEAU MART AU		Découpe : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurag : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2400	PERCAGE	PERCEUSE A COLONNE FORET 4.2		Cylindricité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

FC2	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.3	Régler les moyens de production				
C7.1	Réaliser les opérations de fabrication				

Professeur : B.CARRE

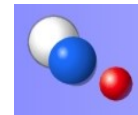
2 TCI (Bac Pro)

6/10

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

FILTRE CYLINDRIQUE

VIDE POCHE :

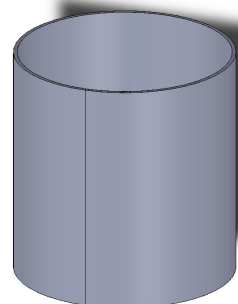



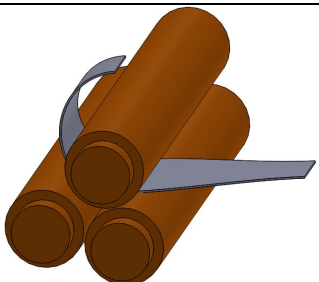
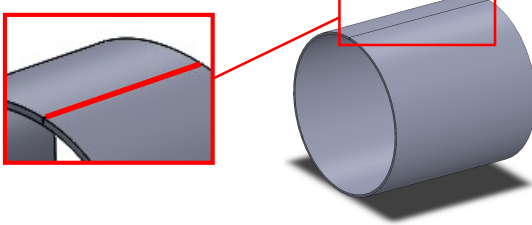
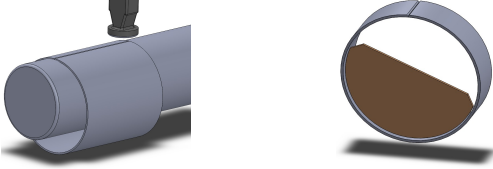
III. GAMME DE FABRICATION DU REP 103:

Formule pour trouver le flan capable =

-Longueur = $(\varnothing \text{ int.} + \text{ep.}) \times \pi = (108+2) \times 3.14 = \dots\dots\dots \text{ mm}$

-largeur = 125 mm => 125 mm



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
3100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILL TINE	Flan capable : x x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> \perp : <input type="checkbox"/>
3200	ROULAGE	ROULEUSE TYPE PLANEUR		Cylindricité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Bord à bord : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3300	SOUDAGE TIG	POSTE TIG METAL D'APPORT		Propreté du cordon : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Redressage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
1600	AJUSTAGE	ROULEUSE T PE PLANEUR		Cylindricité : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Bord à bord : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

FC3	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.3	Régler les moyens de production				
C7.1	Réaliser les opérations de fabrication				
C12.1	Installer la zone d'assemblage				
C13.1	Appliquer une procédure de contrôle				

Professeur : B.CARRE

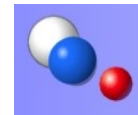
2 TCI (Bac Pro)

7/10

Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____


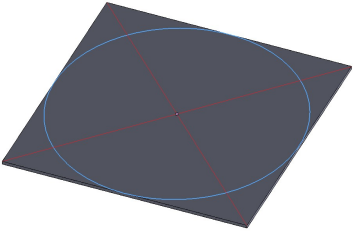
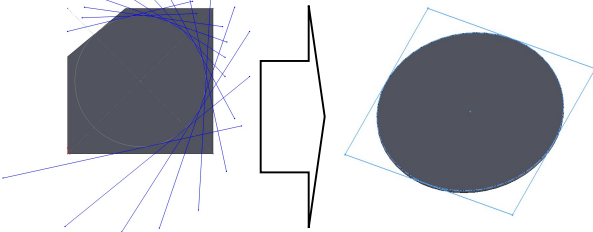
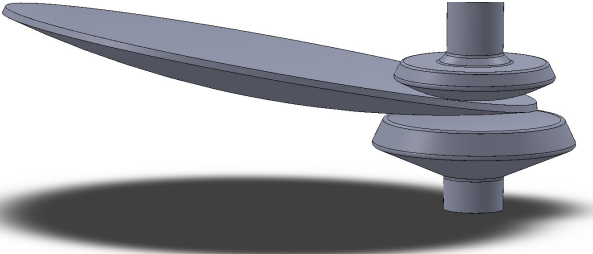
FILTRE CYLINDRIQUE

VIDE POCHE :



IV. GAMME DE FABRICATION DU REP 104 :



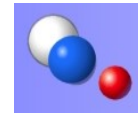
N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
4100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLOTINE	Flan capable : 136 x 136 x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
4200	TRACAGE	POINTE A TRACER, REGLET POINTEAU COMPAS A VERGE		Diagonale : <input type="checkbox"/> Cercles : <input type="checkbox"/> Poi tage des trous : <input type="checkbox"/>
4300	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLOTINE		Détourage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Propreté : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4400	BOMBAGE	COL DE SIGNE OUTILS DE BOMBAGE		Forme : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Contrôle Hauteur : <input type="checkbox"/>mm.

FC4	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.3	Régler les moyens de production				
C7.1	Réaliser les opérations de fabrication				

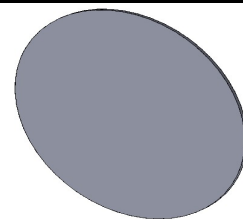
Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____


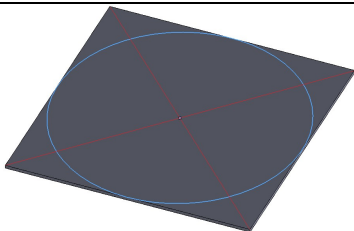
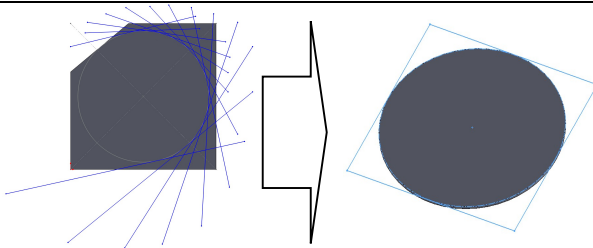
FILTRE CYLINDRIQUE

VIDE POCHE :



V. GAMME DE FABRICATION DU REP 105 :



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
4100	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLotine	Flan capable : 116 x 116 x 2 mm. 	Lg : <input type="checkbox"/> lg : <input type="checkbox"/> ⊥ : <input type="checkbox"/>
4200	TRACAGE	POINTE A TRACER, REGLET POINTEAU COMPAS A VERGE		Diagonale : <input type="checkbox"/> Cercles : <input type="checkbox"/> Pointage des trous : <input type="checkbox"/>
4300	CISAILLAGE	CISAILLE GUILLotine		Détourage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Propreté : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Ebavurage : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

FC5	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C6.1	Organiser et installer les postes de travail				
C6.3	Régler les moyens de production				
C7.1	Réaliser les opérations de fabrication				

Professeur : B.CARRE

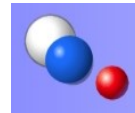
2 TCI (Bac Pro)

9/10

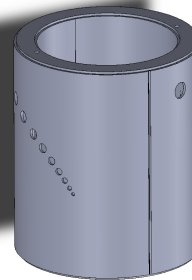
Nom : _____
 Prénom : _____
 Date : _____

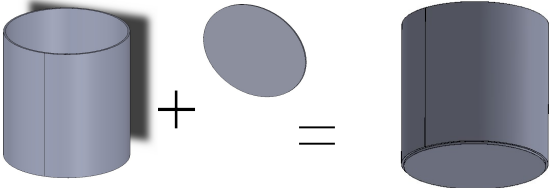
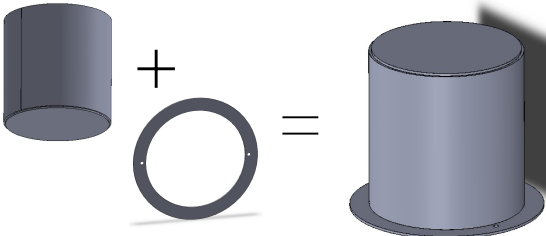
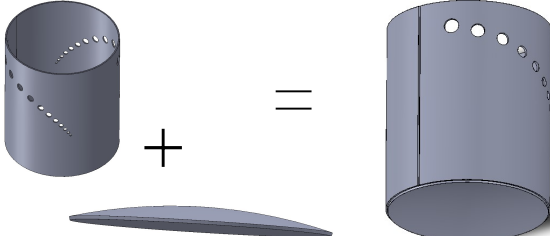
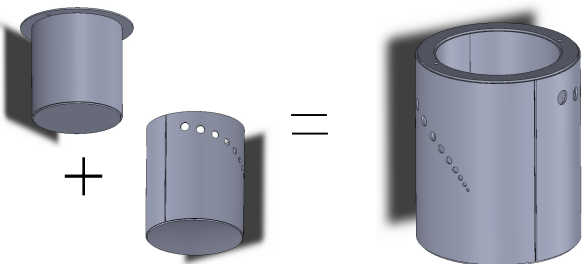
FILTRE CYLINDRIQUE

VIDE POCHE :



VI. GAMME D'ASSEMBLAGE DU POT A CRAYON :



N°	PHASES	MACHINES	OBSERVATIONS	CONTROLE
5100	SOUDAGE TIG Rep 103 et 105	POSTE TIG METAL D'APPORT		6x20 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> propretée : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5200	SOUDAGE TIG Rep 103,105 et 102	POSTE TIG METAL D'APPORT		6x20 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Propreté : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5300	SOUDAGE TIG Rep 101 et 104	POSTE TIG METAL D'APPORT		6x20 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Propreté : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5400	SOUDAGE TIG Rep 101 et 104	POSTE TIG METAL D'APPORT		6x20 : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Propreté : <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

FC6	COMPETENCES	M Ins	M F	M S	TB M
C12.1	Installer la zone d'assemblage				
C12.2	Positionner les éléments				
C12.3	Assembler les éléments				
C13.1	Appliquer une procédure de contrôle				

Professeur : B.CARRE

2 TCI (Bac Pro)

10/10