



Fabrication : le thermopliage

Poste 3 : thermopliage

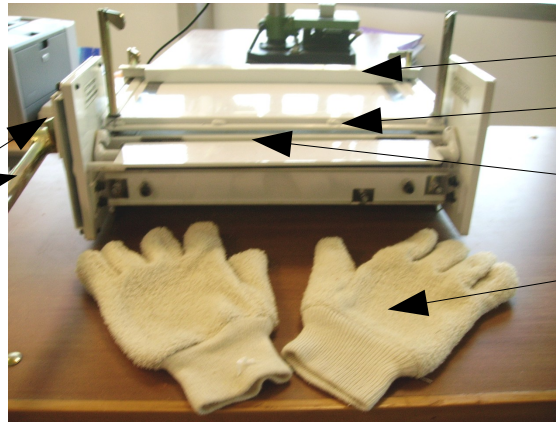
Nom :

Classe :

Date :

Le poste de travail

Levier de basculement
du tablier et butée de
réglage de l'angle



Butée réglable

Barre de maintien en
position de la pièce

Fil chauffant

Gants de protection

Marche / Arrêt



Temporisation

Travail à faire

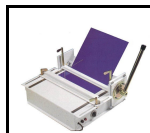
L'équipe doit réaliser les deux thermopliages du support moteurs

Tolérances générales : pour les angles $\pm 1^\circ$, pour les dimensions $\pm 1\text{mm}$

La pièce vient du poste de FAO (perçage-fraisage).

Détails des angles et dimensions à respecter.

1. Pliage du support moteurs : pliage à 20°	2. Pliage du support moteurs : pliage à 90°
<p>Pliage selon réglage de la butée angulaire angle de 20° et de la butée réglable cote de 70 mm</p> <p>Temps de chauffe : 40s</p>	<p>Pliage selon rainure, à 90°.</p> <p>Temps de chauffe : 40 s</p>



Fabrication : le thermopliage

Poste 3 : thermopliage

Nom :

Classe :

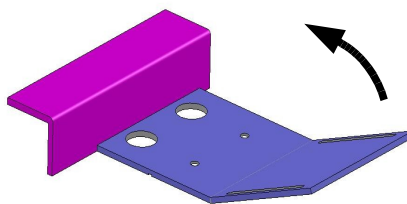
Date :

Sécurité

Quels sont les risques ?	
Comment les éviter ?	
Quelles sont les protections ?	

Réalisation du premier pliage

Opérations	Matériel
1. Régler la butée réglable à la valeur de 70 mm	Affichage de la dimension
2. Régler la butée de réglage de l'angle à la valeur de 20°	Bouton de serrage de la butée
3. Positionner la pièce en appui contre la butée réglable. Attention au sens : les trous doivent être en appui contre la butée réglable et la rainure côté table de la plieuse.	7. Contrôle visuel et appeler le professeur pour vérification
4. Serrer la pièce, à l'aide de la barre de maintien en position.	2 vis de serrage
5. Régler le temporisation sur 40s puis appuyer sur le bouton marche	Temporisation et bouton marche arrêt
6. Au signal sonore : <ul style="list-style-type: none"> appuyer sur le bouton marche lever le tablier maintenir en appui contre la butée angulaire pendant 1 minute abaisser le tablier 	Bouton marche arrêt puis Levier de basculement
7. Desserrer puis ôter la pièce	2 vis de serrage



Le contrôle du premier pliage

Pour contrôler l'angle de $20 \pm 1^\circ$ quel moyen utiliser ?

- ☐ l'équerre à chapeau
☐ le rapporteur d'angle

Pour contrôler la cote de 70 ± 1 mm quel moyen utiliser ?

- ☐ le réglet
☐ le calibre à coulisse



Fabrication : le thermopliage

Poste 3 : thermopliage

Nom :

Classe :

Date :

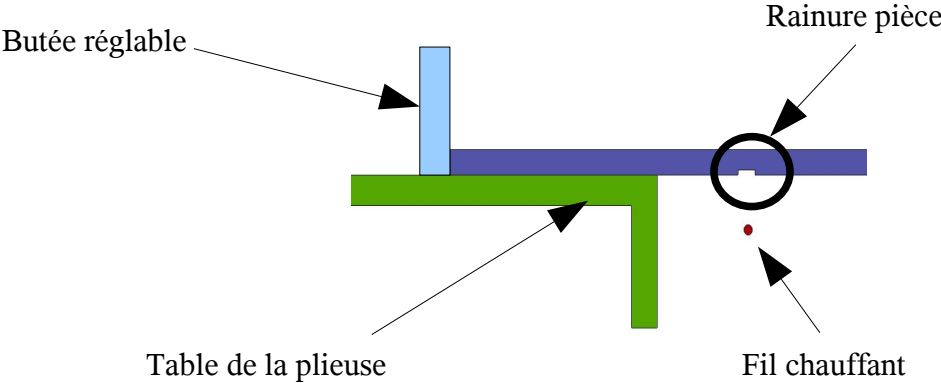
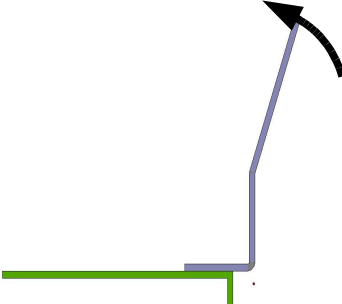
Tableau de contrôle

Contrôle à effectuer	Valeur relevée	Bon	Mauvais
Angle 20°			
Cote 70 mm			

Consignes de sécurité

Port des gants anti-brûlures pour celui qui place et sort la pièce de la machine.

Réalisation du deuxième pliage

Opérations		Matériel
1. Aligner la rainure de la pièce avec le fil chauffant 		Bouton de serrage de la butée
2. Appuyer la butée réglable contre le bord de la pièce		Bouton de serrage de la butée
10. 3. Serrer la pièce, à l'aide de la barre de maintien en position.		11. 2 vis de serrage
4. Régler la butée de réglage de l'angle à la valeur de 90°		Contrôle visuel et appeler le professeur pour vérification
5. 5. Régler le temporisation sur 40s puis appuyer sur le bouton marche		Temporisation et bouton marche arrêt
6. Au signal sonore : <ul style="list-style-type: none"> appuyer sur le bouton marche lever le tablier maintenir en appui contre la butée angulaire pendant 1 minute abaisser le tablier 		Bouton marche arrêt puis Levier de basculement
7. Desserrer puis ôter la pièce		2 vis de serrage

	<i>Fabrication : le thermopliage</i>		<i>Poste 3 : thermopliage</i>
	Nom :	Classe :	Date :

Le contrôle du deuxième pliage

Pour contrôler l'angle de 90 ° quel moyen utiliser ?

☐ l'équerre à chapeau
☐ le rapporteur d'angle

Tableau de contrôle

Contrôle à effectuer	Valeur relevée	Bon	Mauvais
Angle 90°			

Evaluation

Compétences	J'ai su	Oui	Non	Remarque
Réaliser suivant un protocole donné.	Régler la butée réglable			
	Régler la butée d'angle			
	Respecter l'ordre des opérations			
Utiliser rationnellement matériels et outillages dans le respect des règles de sécurité.	Placer la pièce contre la butée réglable			
	Placer la pièce du bon côté			
	Réaliser les pliages			
Mesurer et contrôler à l'aide d'instruments de mesure, d'un gabarit.	Mesurer avec le réglet			
	Mesurer avec le rapporteur d'angle			
	Donner les résultats			
Confronter le résultat à celui attendu.	Dire si les pièces sont correctes ou non			