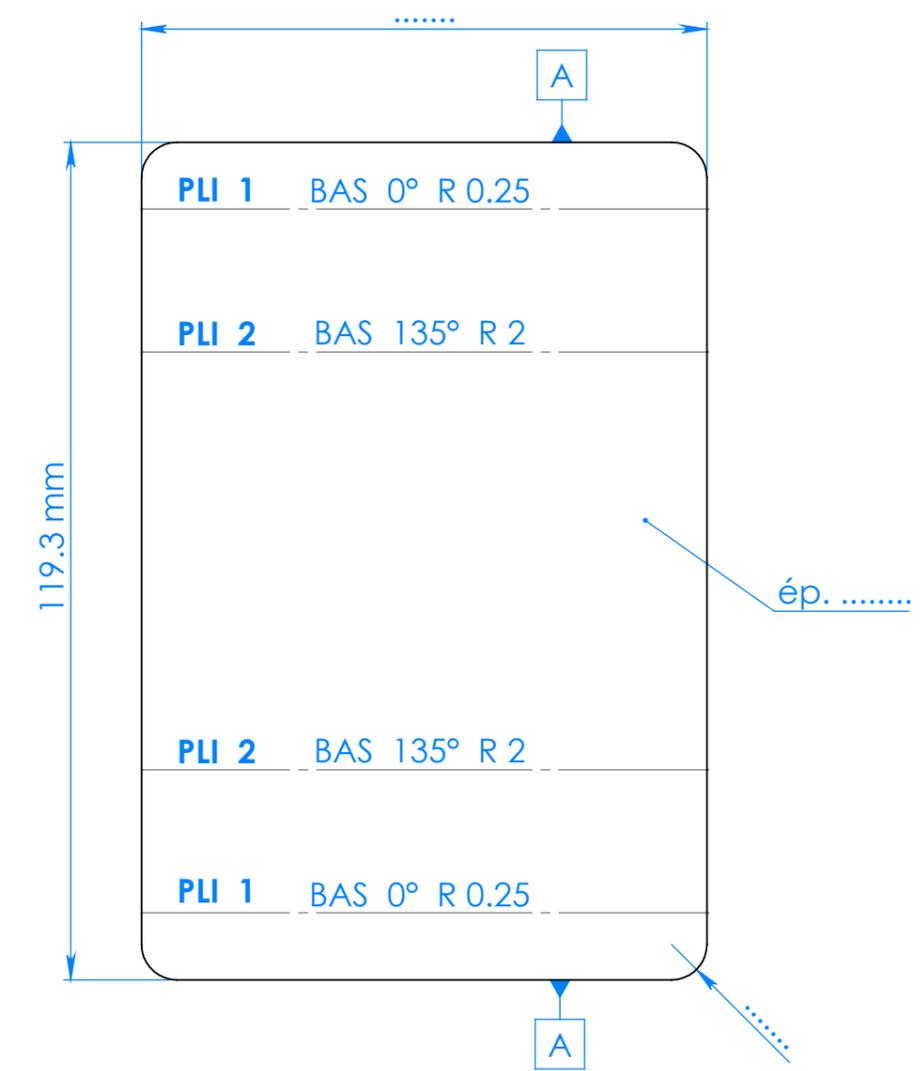
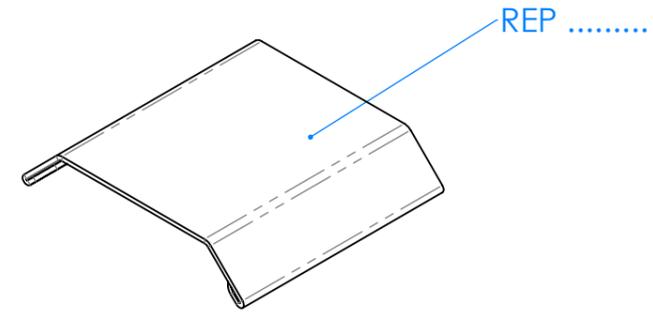
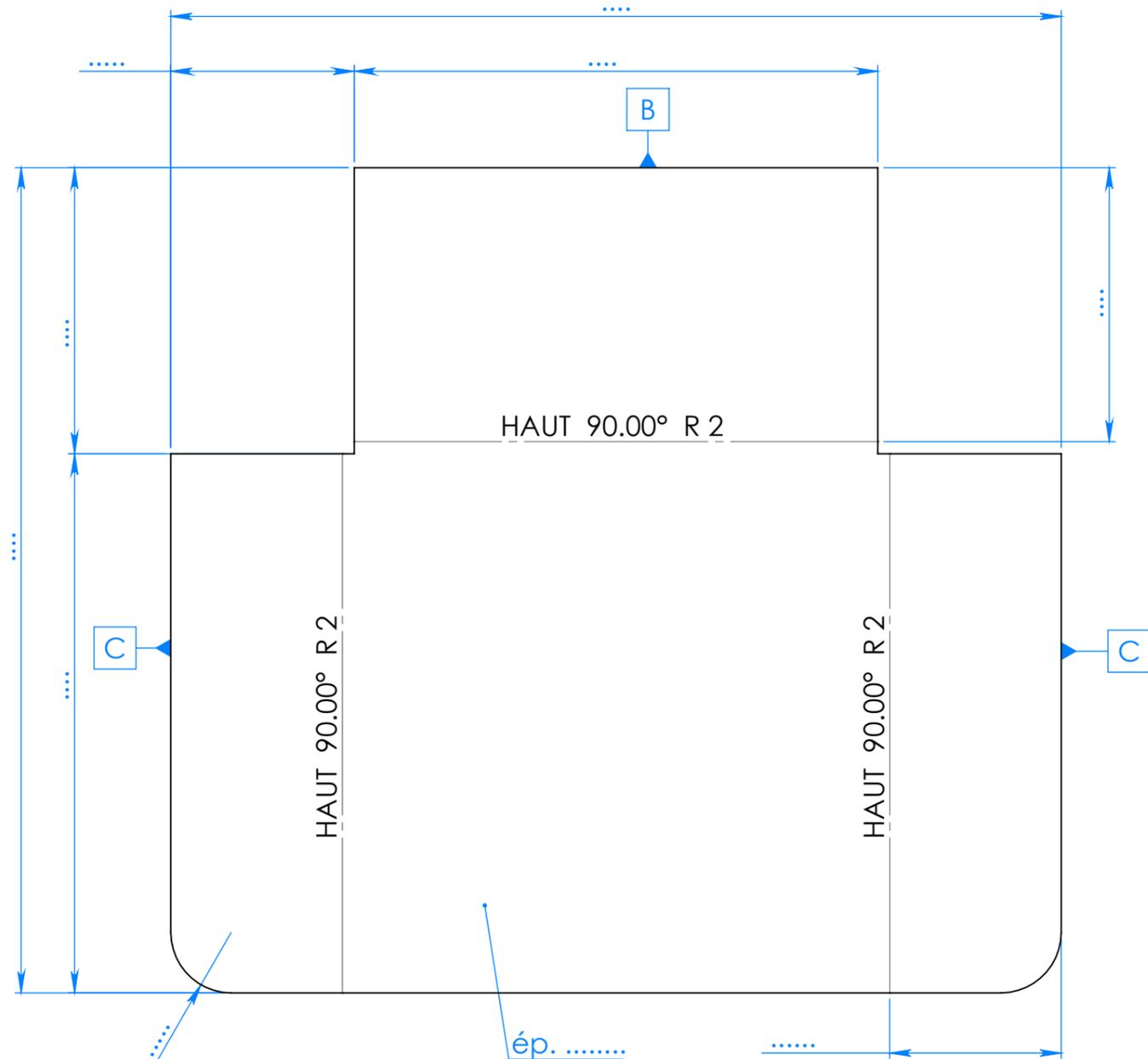
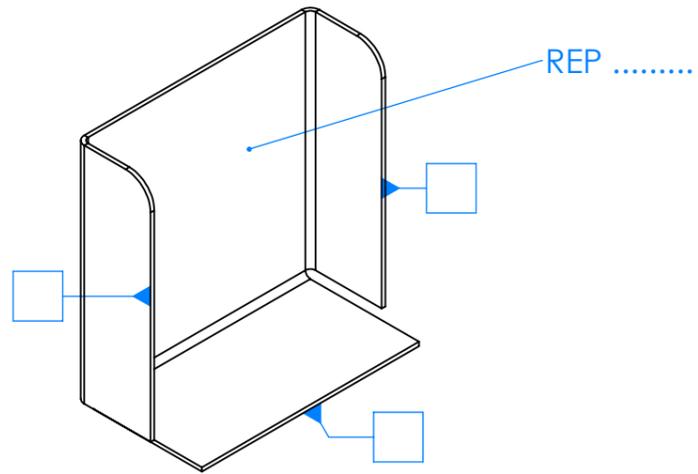


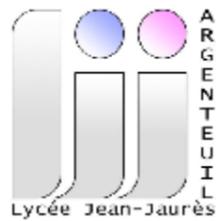
Repérage des pièces visible :
 Sur 2 vues :
 - Colorier la pièce rep. 1 en bleu
 - Colorier la pièce rep. 2 en vert

Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observation
2	2	Corps	1.0037 (S235JR)	
1	1	Socle	1.0037 (S235JR)	

Tolérances générales ISO 2768 - mK- Mécanosoudage-Classe B - NF E 86-050
 > 315 : ± 3
 30 à 315 : ± 2
 < 30 : ± 1
 Tôlerie-Chaudronnerie ± 0.5 mm/m avec tolérance mini ± 0.3 ISO 2768-2 - H
 Ce plan est notre propriété, il ne peut être ni reproduit ni communiqué, même partiellement sans notre accord

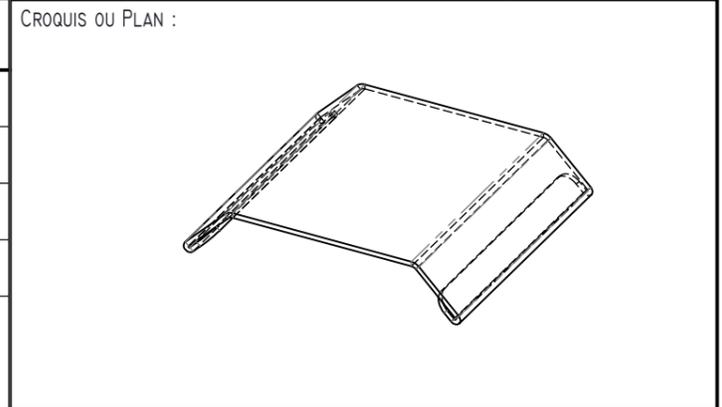
Echelle(s) : 1:1 	BLOC NOTE			Dessiné par : ChT	
	Ensemble			Date : 16/02/2020	
Nom de fichier Bloc Note - Plans		00 - Ensemble	Matière : S235 JR	Format A3	Rév. : 0 Page : 1/9
Lycée Jean JAURES 25 rue Charles LECOQ - 95 100 ARGENTEUIL			Formation en Chaudronnerie Industrielle		



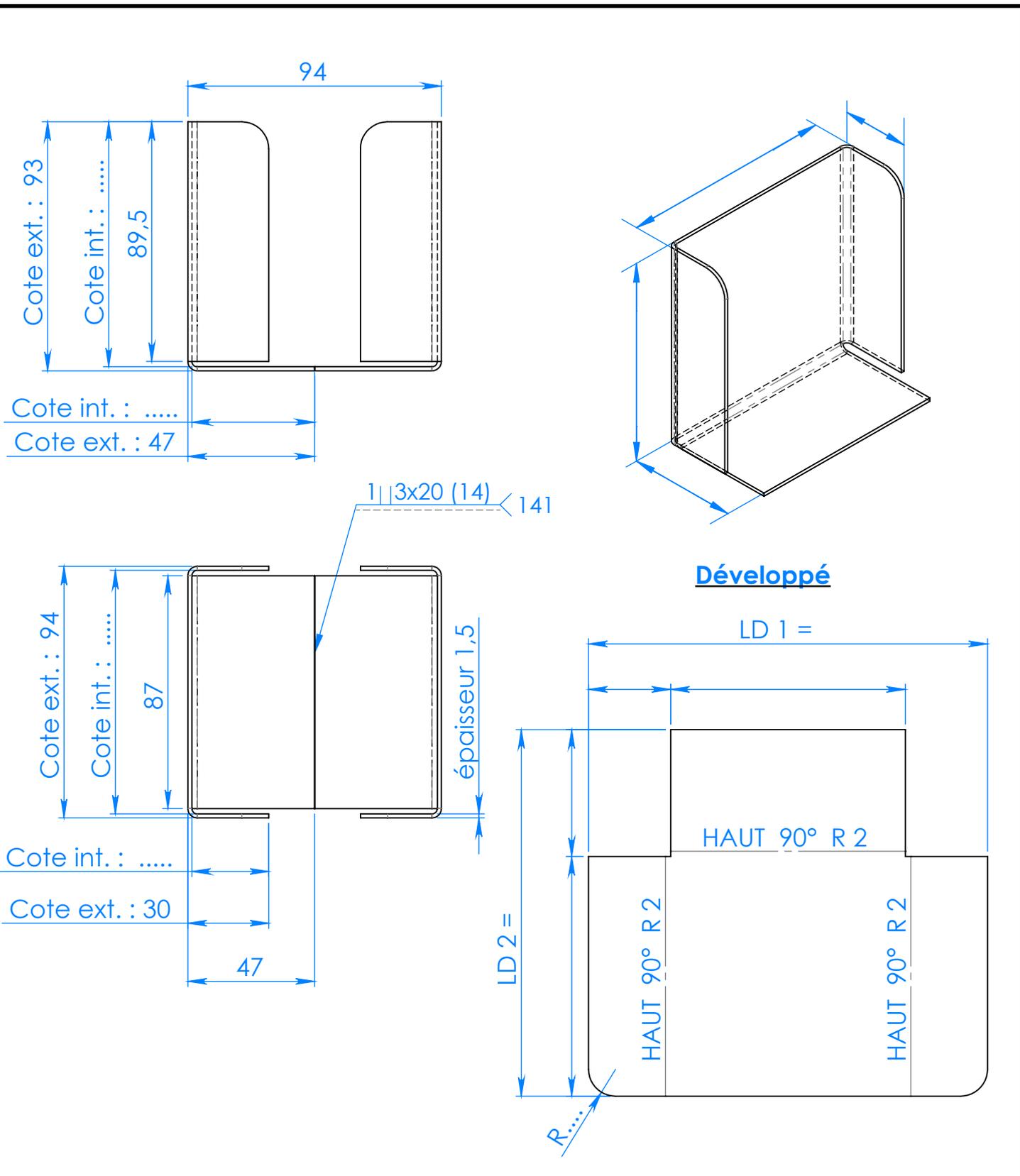
Tolérances générales ISO 2768 - mK- Mécanosoudage-Classe B - NF E 86-050		> 315 : ± 3 30 à 315 : ± 2 < 30 : ± 1	Tôlerie-Chaudronnerie ± 0.5 mm/m avec tolérance mini ± 0.3 ISO 2768-2 - H	Ce plan est notre propriété, il ne peut être ni reproduit ni communiqué, même partiellement sans notre accord	
Echelle(s) : 1:1		BLOC NOTE Corps et support			Dessiné par : ChT
					Date : 16/02/2020
		Nom de fichier Bloc Note - Plans	01 - Mise à plat	Matière : 1.0037 (S235JR)	Format A3
Lycée Jean JAURES 25 rue Charles LECOQ - 95 100 ARGENTEUIL			Formation en Chaudronnerie Industrielle		



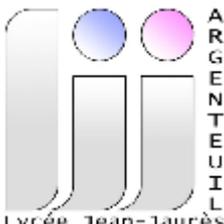
ENSEMBLE :	NOM DE FICHER : Bloc Note - Plans
SOUS - ENSEMBLE : -	NOM DE LA FEUILLE : 02 - Gamme
ELEMENT :	REPERE :
MATIÈRE :	EPAISSEUR :
	Nb DE PIECES :

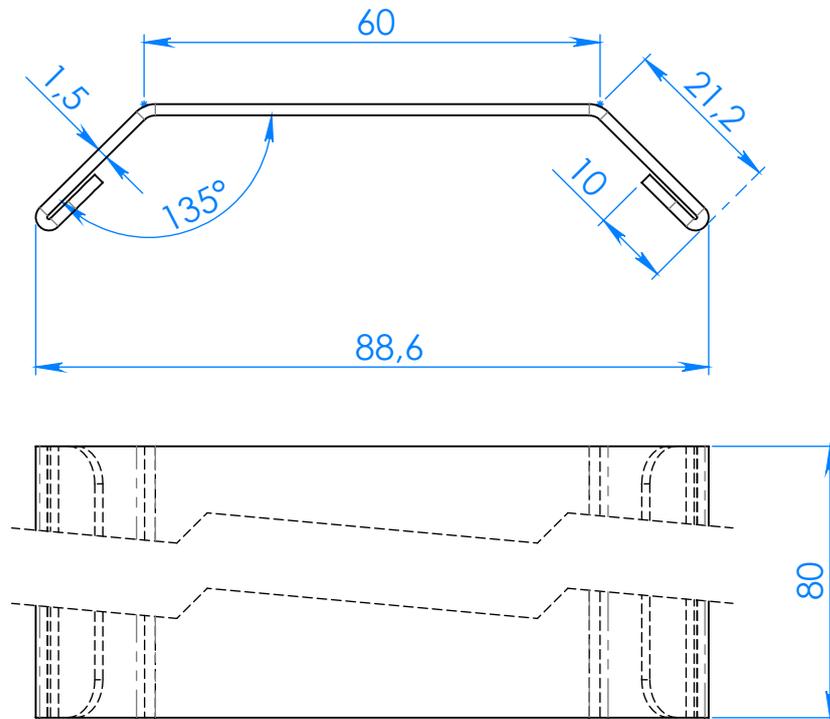


REP	DESIGNATION PHASES - SOUS PHASES - OPÉRATIONS	M0	CROQUIS	CONTRÔLES OUTILLAGES
100	DEBIT Flanc capable de la pièce : (LD 1 x LD 2 x ép.) (..... X X)		 Contrôle Cotes : ép: LD 1 mm LD 2 = mm
200	MEULAGE Ebavurage		<i>voir ci dessus R=5 mm</i>
200	PLIAGE		(220) <i>Avant</i> Cotes contrôle : $\alpha 1 = \dots\dots\dots$
210	Montage des outils /Programme Poinçon n° / Matrice n°:			
	Programme n° :			
220	Pli n°1.1 L = Cy : X1 - Cm 1= F :			
	$\alpha 1 = \dots\dots\dots$			
221	Pli n°1.2 :Retourner la pièce et Renouveler l'opération			
300	Ecrasement Sur Presse, écraser les 2 plis avec les outils plats F : Y :		(300) <i>Avant</i> 	Cotes contrôle : Cc 1 =
400	Montage des outils /Programme			
410	Poinçon n° / Matrice n°:			
	Programme n° :			
420	Pli n°2.1 L = Cy : X2 - Cm 2= F :			Pieds à coulisse Rapporteur d'angle Cotes contrôle : $\alpha 2 = \dots\dots\dots$ Cc 2 =
	$\alpha 2 = \dots\dots\dots$			
421	Pli n°2.2 : Retourner la pièce et Renouveler l'opération			Pieds à coulisse Rapporteur d'angle Cotes contrôle : Cc 2 = Cc 3 = $\alpha 2 = \dots\dots\dots$

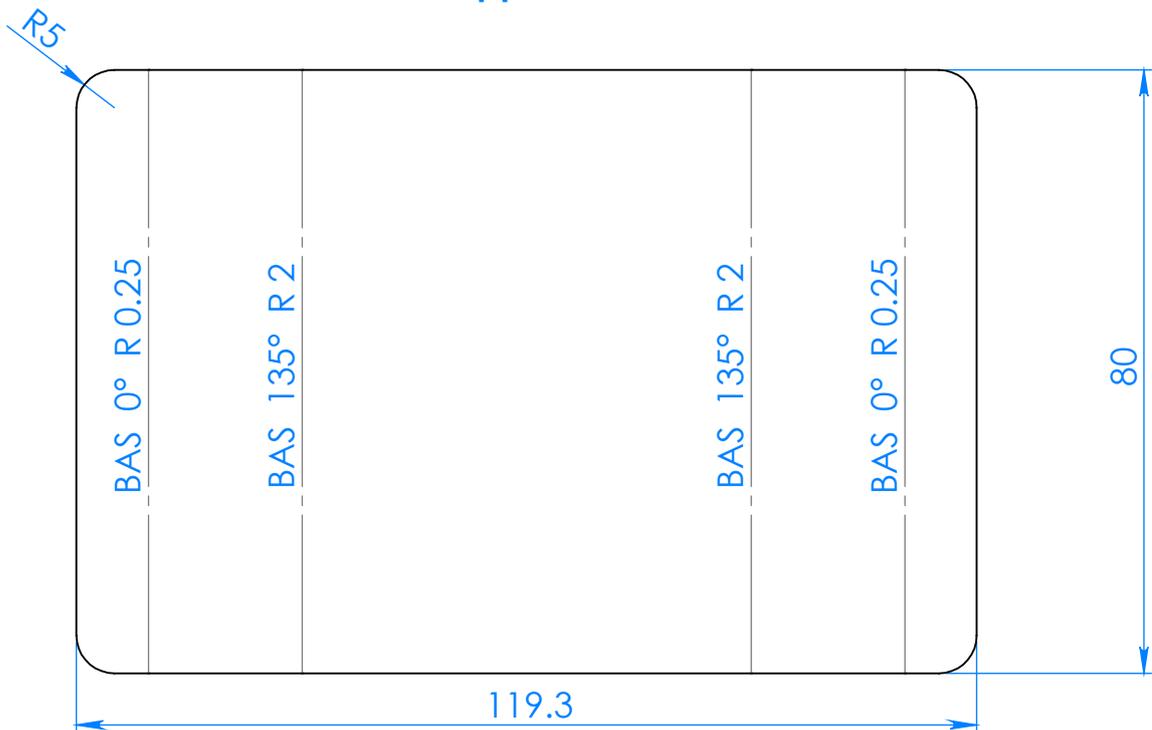


Tolérances générales ISO 2768 - mK- Mécanosoudage-Classe B - NF E 86-050	> 315 : ± 3 30 à 315 : ± 2 < 30 : ± 1	Tôlerie-Chaudronnerie ± 0.5 mm/m avec tolérance mini ± 0.3 ISO 2768-2 - H	Ce plan est notre propriété, il ne peut être ni reproduit ni communiqué, même partiellement sans notre accord
---	---	---	--

Echelle(s) : 1:2 	BLOC NOTE				Dessiné par : ChT	
	Corps Assemblé et Développé de la pièce					
Nom de fichier Bloc Note - Plans	03 - Corps	Matière : S235 JR	Format A4	Rév. : 0	Page : 4/9	
Lycée Jean JAURES 25 rue Charles LECOQ - 95 100 ARGENTEUIL			Formation en Chaudronnerie Industrielle			



Développé du socle



Tolérances générales ISO 2768 - mK-
Mécanosoudage-Classe B - NF E 86-050

> 315 : ± 3
30 à 315 : ± 2
< 30 : ± 1

Tôlerie-Chaudronnerie
± 0.5 mm/m avec tolérance mini ± 0.3
ISO 2768-2 - H

Ce plan est notre propriété, il ne peut être ni reproduit
ni communiqué, même partiellement sans notre accord

Echelle(s) :
1:1

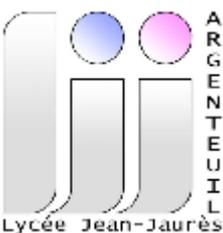
BLOC NOTE

Socle

Dessiné par : ChT

Date : 16/02/2020

Rév. : 0 Page : 5/9



Nom de fichier
Bloc Note - Plans

04 - Socle

Matière :
1.0037 (S235JR)

Format
A4



Lycée Jean JAURES
25 rue Charles LECOCCQ - 95 100 ARGENTEUIL

Formation en Chaudronnerie Industrielle