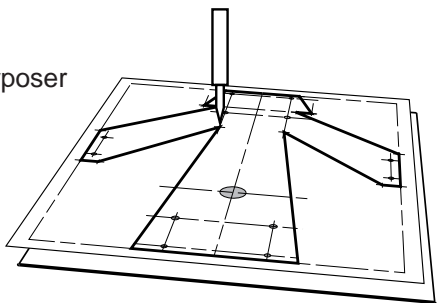
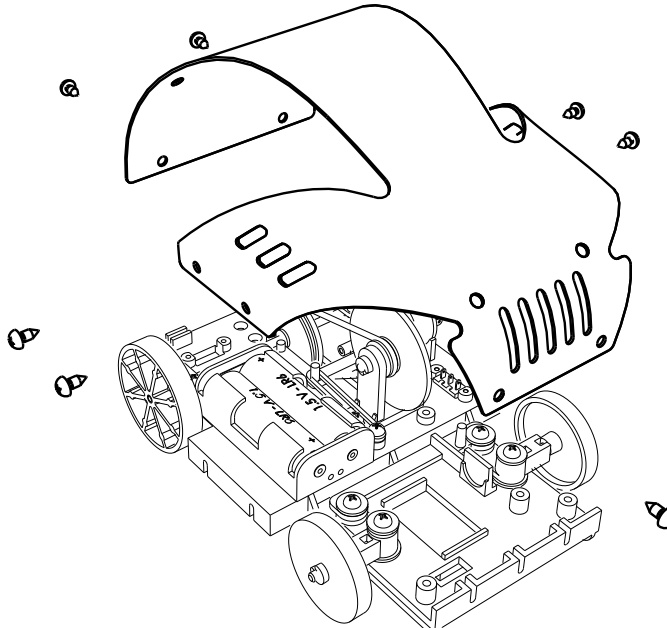
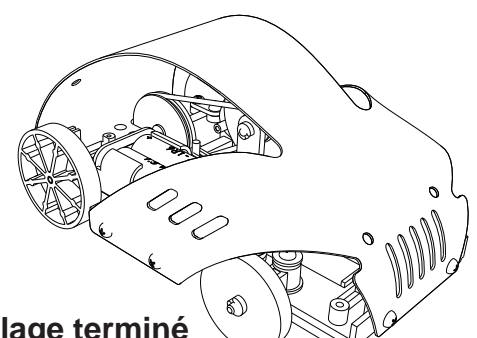


Phases	Opérations	
<p>210</p> <p>211</p> <p>212</p>	<p>Fabrication manuelle Cf. plan de la carrosserie à plat, page 12-13 + gabarit papier de traçage, page 25. - Pièces : feuille polypropylène épaisseur 0,5 ou 0,8, dimensions 190 x 235. - Matériel : pointe à tracer ou pointe sèche + gabarit papier de traçage, paire de ciseaux, pince emporte-pièce. - Contrôle : par comparaison avec le gabarit.</p> <p>Traçage</p> <p>211-a Pointer les axes des trous et les angles de la pièce : superposer le gabarit sur la plaque polypropylène, maintenir avec un ruban adhésif et pointer au travers du gabarit.</p> <p>211-b Tracer avec la pointe sèche et un réglet le contour de la pièce en joignant les angles pointés.</p> <p>Découpe - perçage</p> <p>212-a Découper la pièce avec une paire de ciseaux.</p> <p>212-b Perçer les trous avec une pince emporte-pièce.</p>	
		
	<p>220</p> <p>221</p> <p>222</p> <p>223</p>	<p>Fabrication sur fraiseuse à commande numérique - Pièces : feuille polypropylène épaisseur 0,5 ou 0,8, dimensions 190 x 235. - Matériel : fraiseuse à commande numérique ; fraise cylindrique D2 ; adhésif double-face spécial usinage. - Contrôle : par comparaison avec le dessin de la pièce.</p> <p>Posage : utiliser trois bandes d'adhésif double-face spécial pour fixer le brut sur le plateau machine. Attention au sens de la pièce (visible sur l'écran de l'ordinateur). On peut superposer 3 pièces pour un gain de temps.</p> <p>Usinage : lancer le cycle d'usinage selon les indications du professeur (procédure différente selon le type de machine utilisée).</p> <p>Ebavurage : après l'usinage, éliminer bavures et copeaux avec un outil adapté (outil céramique réf OEB CR par ex).</p>
	<p>230</p>  <p>La carrosserie est mise en forme au montage. C'est la fixation par les vis sur le châssis qui contraint le cintrage de la plaque polypropylène. Commencer par fixer l'avant et l'arrière ; finir par les ailes sur les côtés.</p>  <p>L'assemblage terminé</p>	