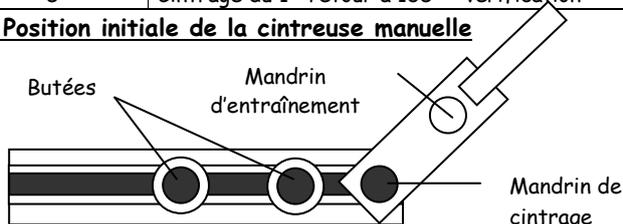
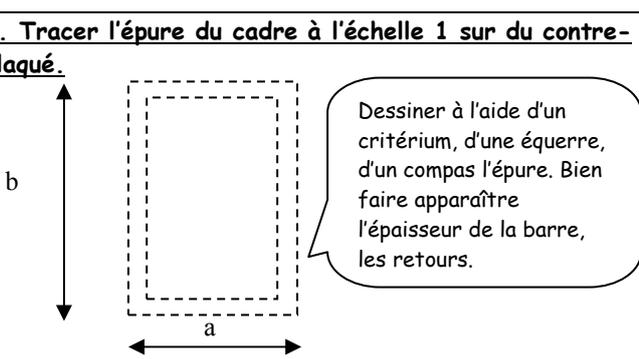
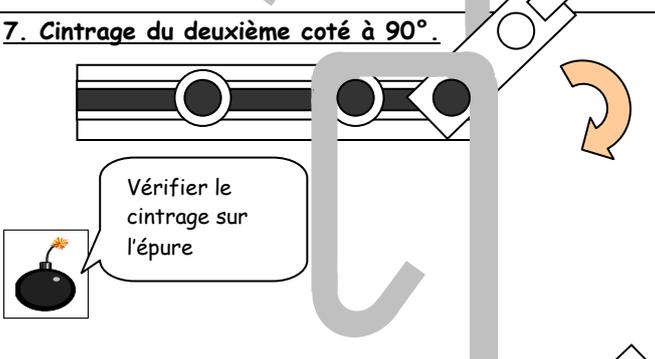
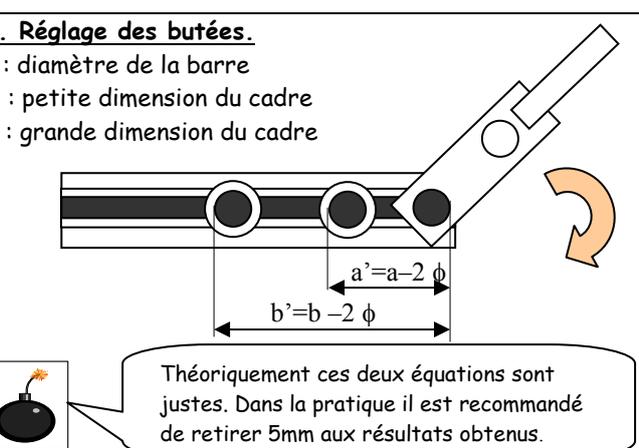
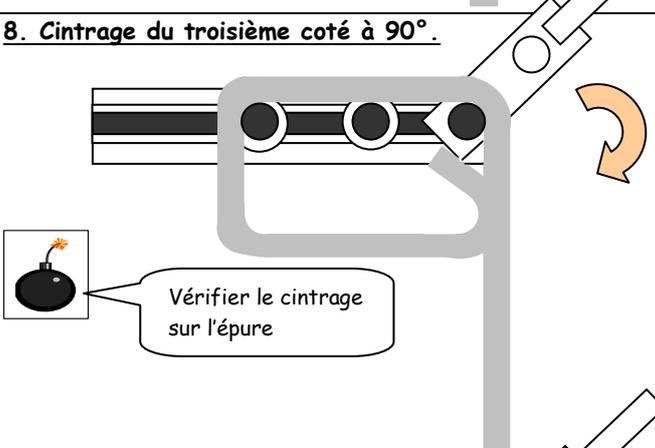
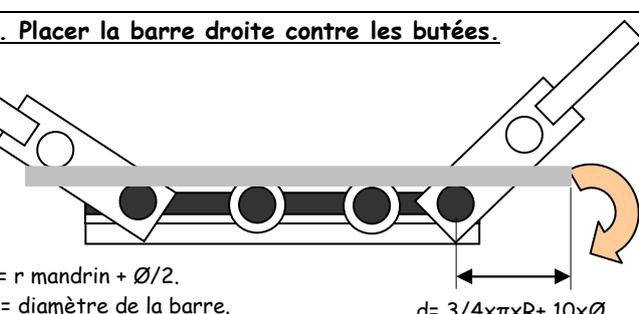
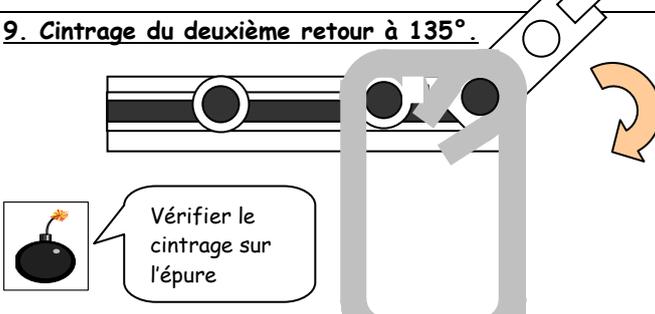
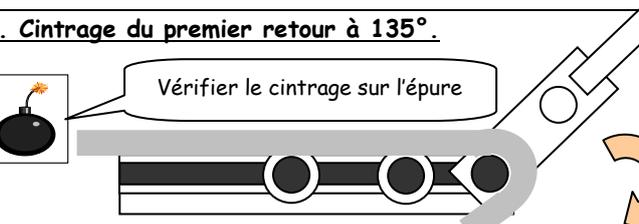


Matière : Atelier		Groupe : TSTI GC		OUTILLAGES : mètre, gants, craie, critérium, tenailles,	
MACHINE : Cintreuse manuelle				Fil à ligaturer, Cisaille Electrique, équerre.	
N° de l'opération	Nature	N° de l'opération	Nature		
1	Position initiale	6	Cintrage du 1 <sup>er</sup> coté + vérification		
2	Tracé de l'épure	7	Cintrage du 2 <sup>ème</sup> coté + vérification		
3	Réglage des butées °	8	Cintrage du 3 <sup>ème</sup> coté + vérification		
4	Positionnement de la barre	9	Cintrage du 2 <sup>ème</sup> retour à 135° + vérification		
5	Cintrage du 1 <sup>er</sup> retour à 135° + vérification	10	Contrôle des dimensions et angles de la pièce		
<b>1. Position initiale de la cintreuse manuelle</b> 		<b>6. Cintrage du premier coté à 90°.</b> 			
<b>2. Tracer l'épure du cadre à l'échelle 1 sur du contre-plaqué.</b> 		<b>7. Cintrage du deuxième coté à 90°.</b> 			
<b>3. Réglage des butées.</b> $\phi$ : diamètre de la barre A : petite dimension du cadre B : grande dimension du cadre 		<b>8. Cintrage du troisième coté à 90°.</b> 			
<b>4. Placer la barre droite contre les butées.</b> 		<b>9. Cintrage du deuxième retour à 135°.</b> 			
<b>5. Cintrage du premier retour à 135°.</b> 		<b>10. Vérifications</b> Ligaturer le cadre, vérifier ses dimensions et les angles. Vérifier les dimensions et angles des retours à 135°. Rectifier si nécessaire, sinon commencer la fabrication en série.			