

Compétence 12

Perçage et boulonnage



Cahier d'activité du soudeur

Activité 1

Soudage-Assemblage



Durée	4 heures
Objectif	Tracer et poinçonner des pièces
Point critique de l'activité	Tant au niveau du traçage qu'au niveau du poinçonnage, il est important d'être précis (voir la tolérance sur le plan). Puisque les pièces seront boulonnées ensemble, les trous devront être alignés.
Volets de l'activité 1	→ Planification des travaux → Fabrication des pièces

Nom du soudeur :



Ces formations sont disponibles (à moins d'avis contraire) en respectant les conditions de la [Licence Creative Commons Attribution - Pas d'Utilisation Commerciale - Partage dans les Mêmes Conditions 4.0](#).
Auteur : Mylène Leclerc, Centre Expé - CSSDS

Planification des travaux

1. Prenez connaissance du plan (pages suivantes).
2. Notez les informations demandées dans le tableau suivant.

N° pièce	Quantité	Matériau	Dimension

3. Regardez les étapes de réalisation et remplissez les espaces en gris.

Activité 1			
Étape	Opération		Cases à remplir
1	Traçage	Machine-outil, outillage	Aucun
		Outils manuels	Équerre à chapeau Équerre combinée Compas Rapporteur d'angle Poinçon Marteau Règle Craie ou crayon (pensez précision)
		Matériel	Pièces 1 et 2
2	Contrôle de qualité du traçage		Règle Rapporteur d'angle
3	Poinçonnage (Trouvez la dimension de la matrice avec la charte et le plan)	Machine-outil	Poinçonneuse
		Poinçon (dimension)	
		Matrice (dimension)	
4	Auto-évaluation		
Équipement de protection			



Réalisation de la pièce

1. Tracez la pièce
2. Effectuez le contrôle de qualité des pièces en remplissant la grille suivante au fur et à mesure.

Grille de contrôle qualité	
Pièces n° 1	
Pièces de 6.4 mm d'épaisseur	☐ oui ☐ non
Lignes d'axe verticales	
25 mm du coin gauche	☐ oui ☐ non
42 mm du coin droit	☐ oui ☐ non
Lignes d'axe horizontales	
28 mm du bas	☐ oui ☐ non
45 mm du bas	☐ oui ☐ non
130 mm du bas	☐ oui ☐ non
148 mm du bas	☐ oui ☐ non
Pièce n° 2	
Pièce de 9.6 mm d'épaisseur	☐ oui ☐ non
L'arc de cercle a un diamètre de 120 mm (+/- 1mm)	☐ oui ☐ non
Les lignes d'angle sont à 45° (+/- 1°)	☐ oui ☐ non

3. Corrigez le traçage au besoin.
4. ☐ Faites vérifier votre fiche de planification par l'enseignant (vérification poinçon et matrice).
☐ Faites vérifier votre traçage par l'enseignant.
5. Poinçonner la pièce.



N'oubliez pas de faire valider le montage de la poinçonneuse par l'enseignant



Ces formations sont disponibles (à moins d'avis contraire) en respectant les conditions de la [Licence Creative Commons Attribution - Pas d'Utilisation Commerciale - Partage dans les Mêmes Conditions 4.0](#).

Auteur : Mylène Leclerc, Centre Expé - CSSDS

6. Remplissez le tableau ci-dessous.

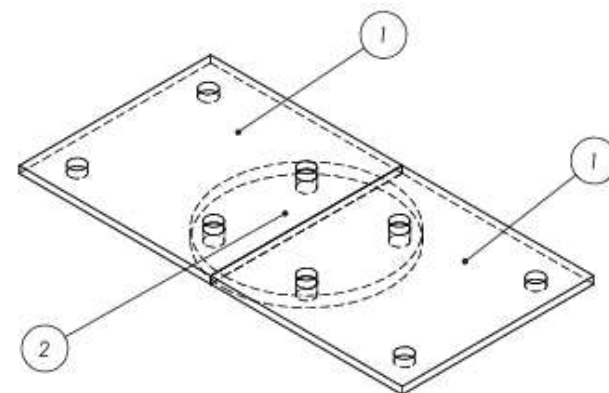
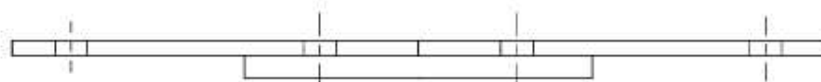
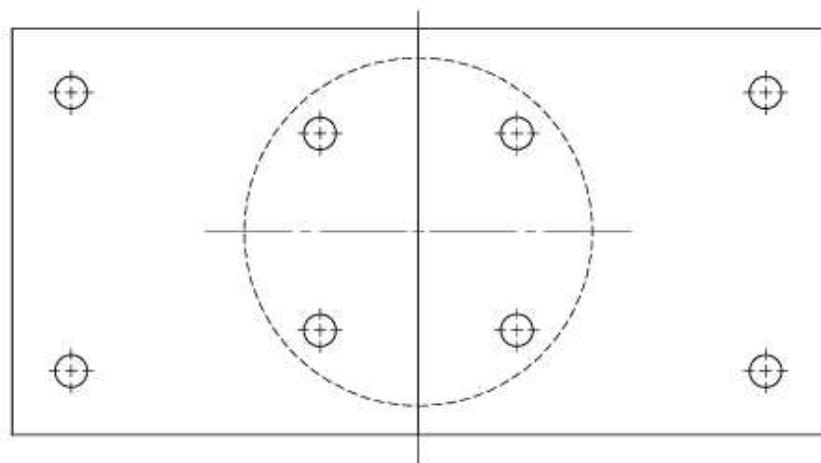
Auto-évaluation				
	Insatisfait	Neutre	Satisfait	Justification
Attitudes et qualités professionnelles				
Respect des règles de SST				
Organisation du travail				
Précision				
Appréciation générale				
Qualité du travail (précision, esthétique, etc.)				
Sentiment de fierté				

7. Voir l'enseignant pour la validation finale des pièces.

Tu dois faire corriger tes travaux pratiques par ton enseignant(e)!



No. article	Matériel	Quantité
1	Acier doux	2
2	Acier doux	1



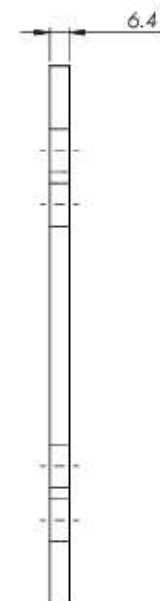
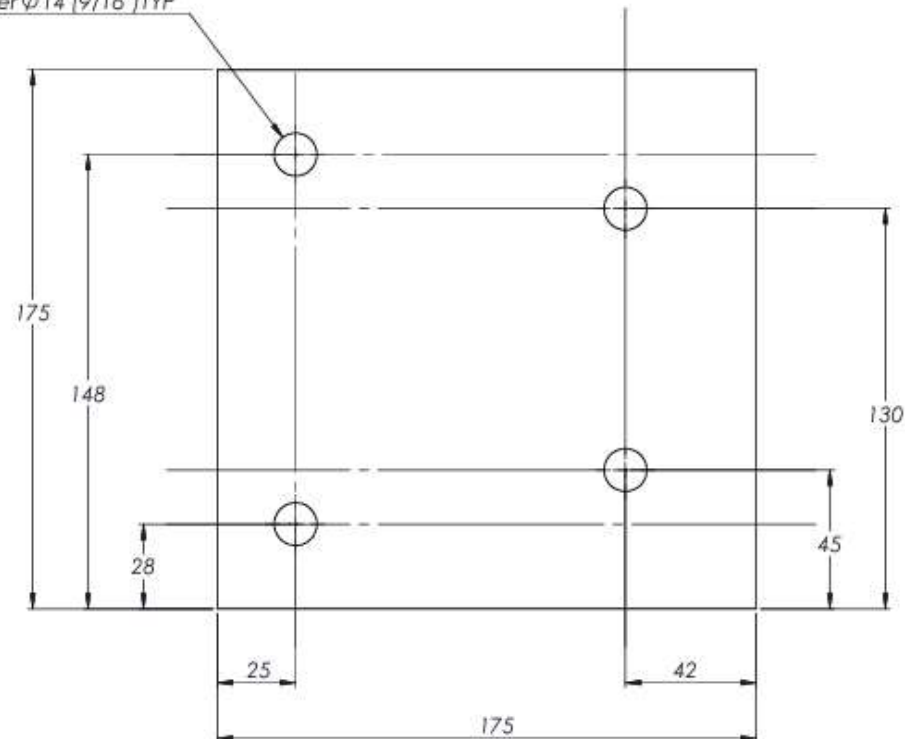
Activité 1

C 12 - Perçage et boulonnage

Page 1 de 3

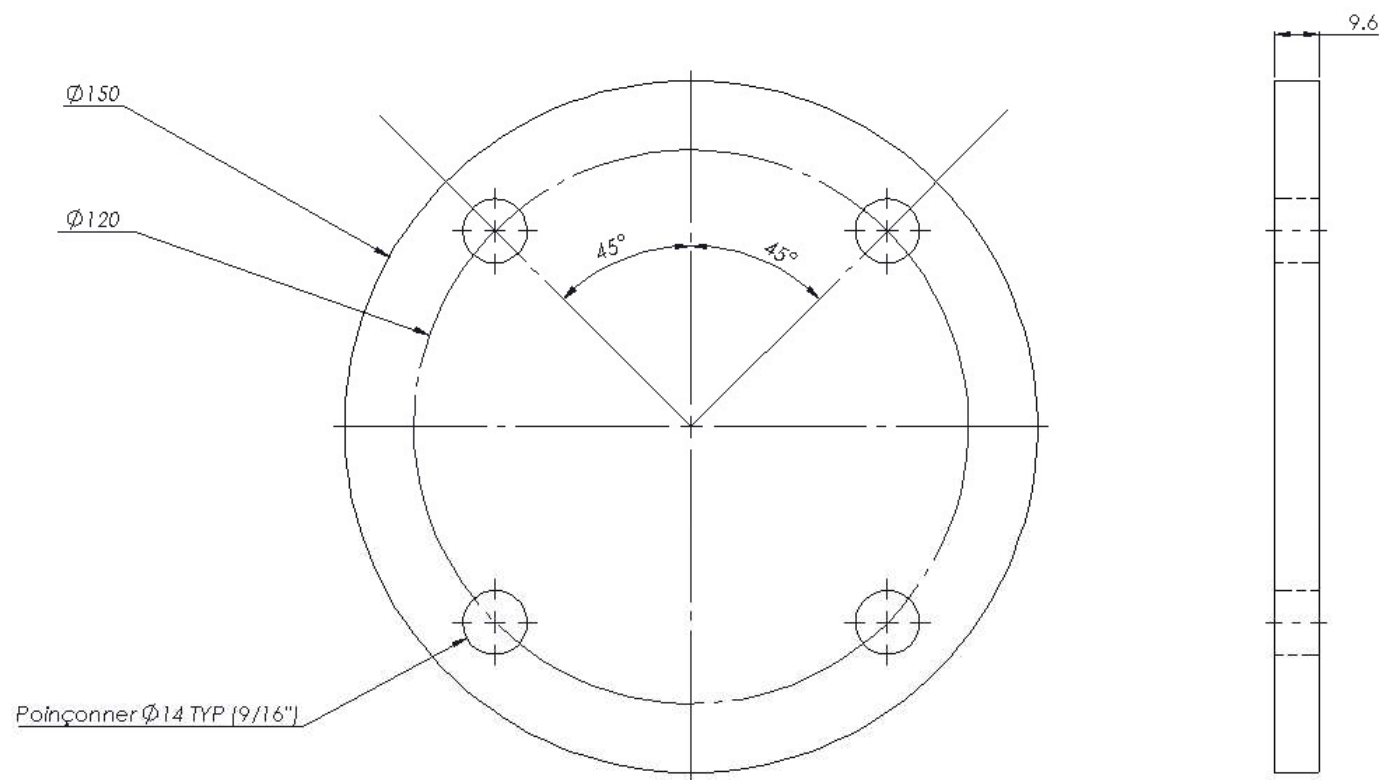


Poinçonner $\varnothing 14$ (9/16") TYP



	Pièce 1	Quantité requise : 2	Système Métrique ☒
	Matériel : Acier doux 6.4 mm	Tolérance : ± 1 mm	Impérial ☐
Page 2 de 3			





	Pièce 2		Quantité requise : 1	
	Matériel : Acier doux 9.6 mm	Tolérance : ± 1 mm $\pm 1^\circ$	Système	Métrique ☒ Impérial ☐

