

EP1 MISE EN OEUVRE D'UNE FABRICATION
PREPARATION DU TRAVAIL C11 C12

1^{ere} PHASE
FRAISAGE

CORRIGÉS

C11 Décoder et analyser le dessin de définition.

TABLEAU 1

Repère surfaces	Cote nominale	Intervalle de tolérance	cote maxi	cote mini	cote moyenne	Note
1	20 (/1)	0.033 (/1)	20.033 (/1)	20 (/1)	20.0165 (/2)	/6
2	25 (/0.5)	0.2 (/1)	25.1 (/0.5)	24.9 (/0.5)	25 (/0.5)	/3
3	15 (/0.5)	0.2 (/1)	15.1 (/0.5)	14.9 (/0.5)	15 (/0.5)	/3
6	46 (/1)	0.3 (/1)	46.15 (/1)	45.85 (/1)	46 (/1)	/5
10	10 (/0.5)	2 (/1)	11 (/0.5)	9 (/0.5)	10 (/0.5)	/3
						/20

C12 Décoder et analyser un contrat de phase sous phase 240

- Mise en position de la pièce.

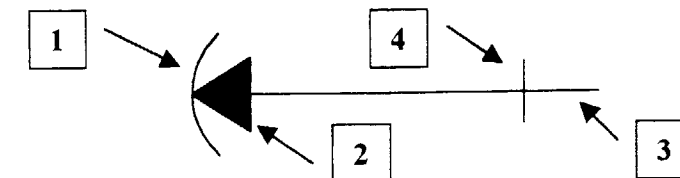
TABLEAU 2

Repère surface	Appui plan	Orientation	Ponctuel	Note
	A (/2)	4 (/2)	C (/2)	/6

- Identifier le symbole technologique.

TABLEAU 3

1	2	3	4	Note
Contact ponctuel	Appui (butée)	Surface usinée	Appui fixe	/4



- Recherche des éléments.

TABLEAU 4

	Nom de l'opération	Outillage de fabrication		conditions de coupe en finition				Note
		Nom de l'outil	Matière de l'outil	V	N	f	Vf	
211	Pointer	Foret à centrer	ARS	X	1500	0.1	150	/3
212	Percer	Foret Ø 19.5	X	60	980	0.15	145	/3
213	Aléser	Alésoir Ø 20H8 (/1)	ARS	30	477	0.2	95	/4
								/10

BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE option usinage	Epreuve EP1	Session	Code épreuve
	1/1	2000	51.25108

EP1 MISE EN OEUVRE D'UNE FABRICATION
DE TRAVAIL C11 C12

1ère PHASE
TOURNAGE

CORRIGE

C11 Décoder et analyser le dessin de définition.

TABLEAU 1

Repère des surfaces	Cote nominale	Intervalle de tolérance	Cote maxi	Cote mini	Cote moyenne	NOTE
2	Ø30 /1	0.013 /1	29.993 /1	29.98 /1	29.986 /2	/6
3	15 /.5	.2 /.5	15.1 /.5	14.9 /.5	15 /.5	/2.5
5	Ø21 /.5	0.4 /1	21.2 /.5	20.8 /.5	21 /.5	/3
12	14 /.5	0.2 /.5	14.1 /.5	13.9 /.5	14 /.5	/2.5
13	Ø42 /1	0.039 /1	40.039 /1	40 /1	40.020 /2	/6
						/20

C12 Décoder et analyser un contrat de phase.

Mise en position de la pièce

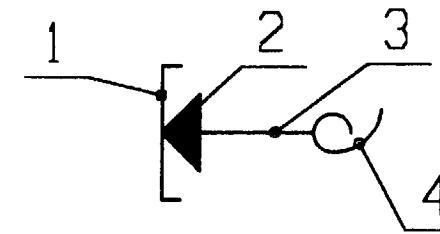
TABLEAU 2

Centrage	NOTE
Le centrage est-il ? court : X ou long :	/4

Identifier le symbole technologique.

TABLEAU 3

1	2	3	4	NOTE
Contact surfacique	Appui	Surface usinée	Serrage concentrique	/4



CORRIGE

Recherche des éléments.

TABLEAU 4

	Valeur	Outillage de fabrication		Condition de coupe en finition			NOTE
		Nom de l'outil	Matière de l'outil	V	N	f	
2	Ø30	outil couteau	ARS	80	450	0.1	/3
5	Ø21	outil à gorge	ARS	40	250	M	/3
7	M12	Taraud machine	HSS	40	180	M	/3
13	Ø40	Outil à aléser	ARS	60	300	0.1	/3
et dresser							/12

Récapitulatif des notes

C11 /20

C12 /20

PAGE:11 /16

FICHE DE NOTATION

EP1 - TOURNAGE

N° du candidat **B. E. P.**

--	--	--	--	--	--	--	--

Postes de notation	Notes
* 1ère PHASE	/ 20
* 2ème PHASE	/ 20

N / 40.....
---	-----------------

Émargement des Correcteurs

Note à transmettre pour le **B. E. P.**

$\frac{N}{2} = \dots / 20$
2 en points entiers

ACADÉMIE DE LILLE Année

Spécialité : *Productique Mécanique - Option Usinage*

Épreuve : *EP1 - Tournage*

N° du sujet : Temps maximum alloué :

Coefficient :

B. E. P.	FN	Folio <i>1 / 1</i>
-----------------	----	-----------------------