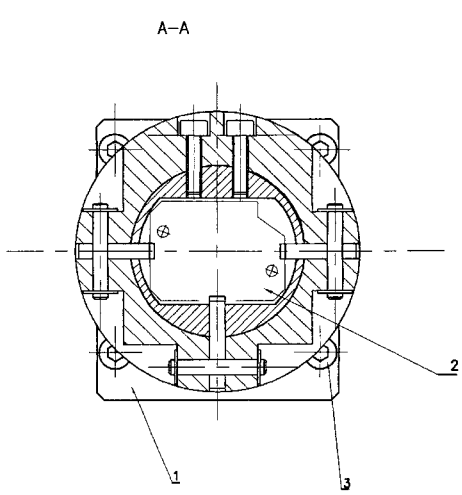
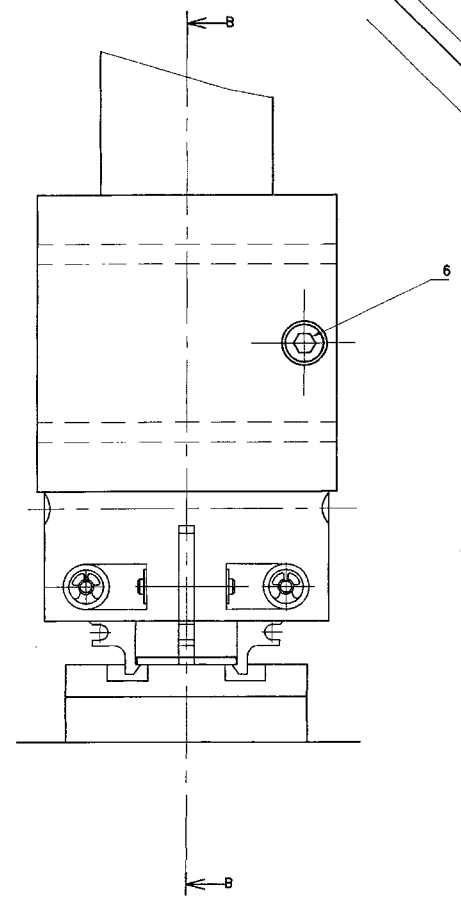
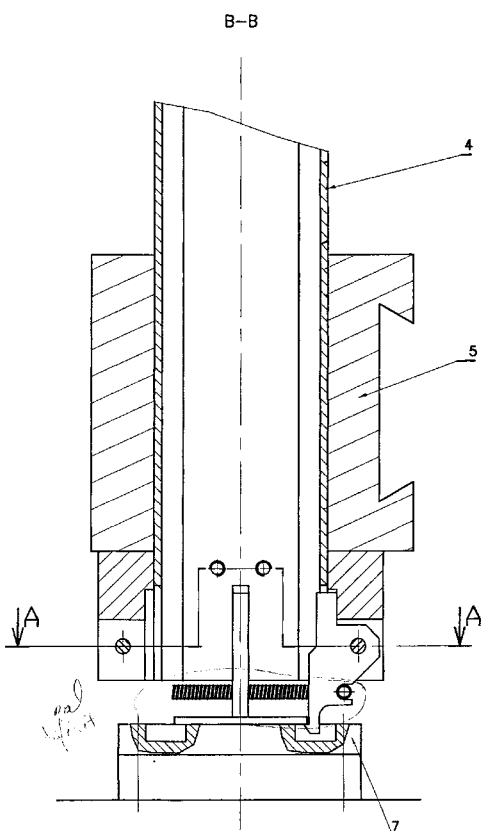


**BTS MICROTECHNIQUES**  
**UNITE U51 - CONSTRUCTION D'OUTILLAGE**

**PROPOSITION DE BARÈME DE CORRECTION - SESSION 2002**

<b>1- PORTE-PIECE</b>	
1- MIP et MAP du porte-pièce / plaque intermédiaire	/2
2- MIP platine et ébauche / porte-pièce (sans dépassement)	/2
3- MIP et localisation du détrompeur	/2
4- Rainures de sciage	/3
5- Localisations des éjecteurs, montage et rappel par ressort	/2
6- Montage de l'axe de poussée et rappel par ressort	/1
7- Evidements de prise de l'ébauche	/2
8- Schématisation des mouvements de sciage	/2
9- Avantages et inconvénients des deux procédés de sciage	
	<b>/18</b>
<b>2- MODULE DE CHASSAGE</b>	
10- Montage de la lame-tiroir sur le tiroir	/3
11- Guidage du tiroir dans la glissière	/2
12- Butées de fin de course (arrêt en translation et limite haute)	/2
13- MIP et MAP de la glissière / couvercle du tiroir	/3
14- MIP et MAP du module de chassage / fourreau	/2
15- montage du canon de guidage (arrêt en translation et limite haute)	/2
16- Nomenclature (désignation, matière, traitements ou dureté)	/3
	<b>/17</b>
<b>3- EXTRACTION DE L'EBAUCHE</b>	
17- Evidements dans le porte-pièce	/1
18- Forme inférieure des griffes adaptée à l'écartement	/2
19- Forme supérieure des griffes adaptée à la saisie des ébauches	/2
20- Fermeture des griffes par ressort de rappel	/2
21- Butée de fin de course	/2
22- Montage des griffes sur le porte-griffes	/4
23- Assemblage du porte-griffes avec le tube de forme	/2
	<b>/15</b>
	<b>/50</b>

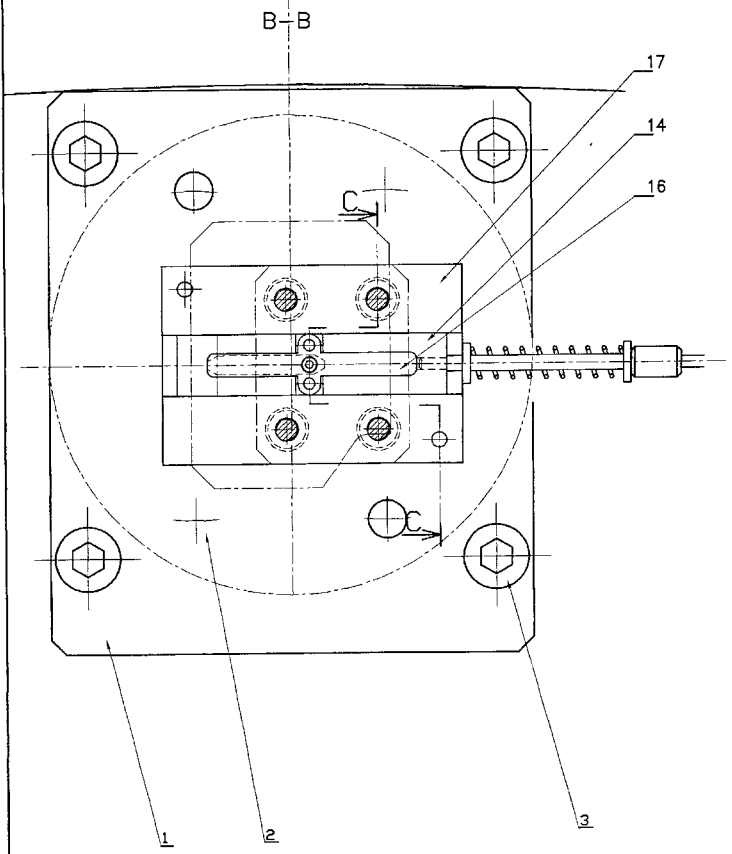
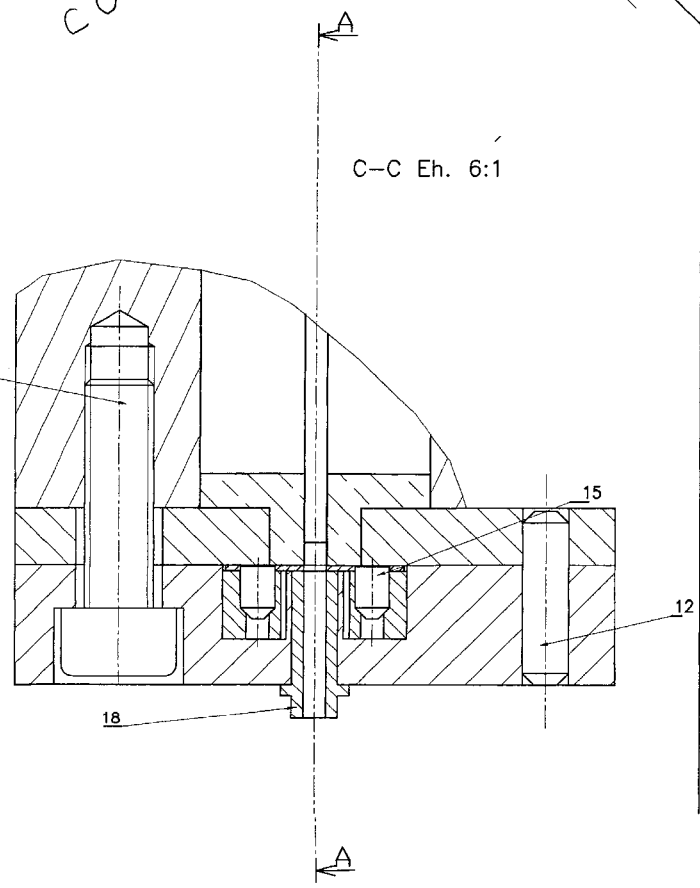
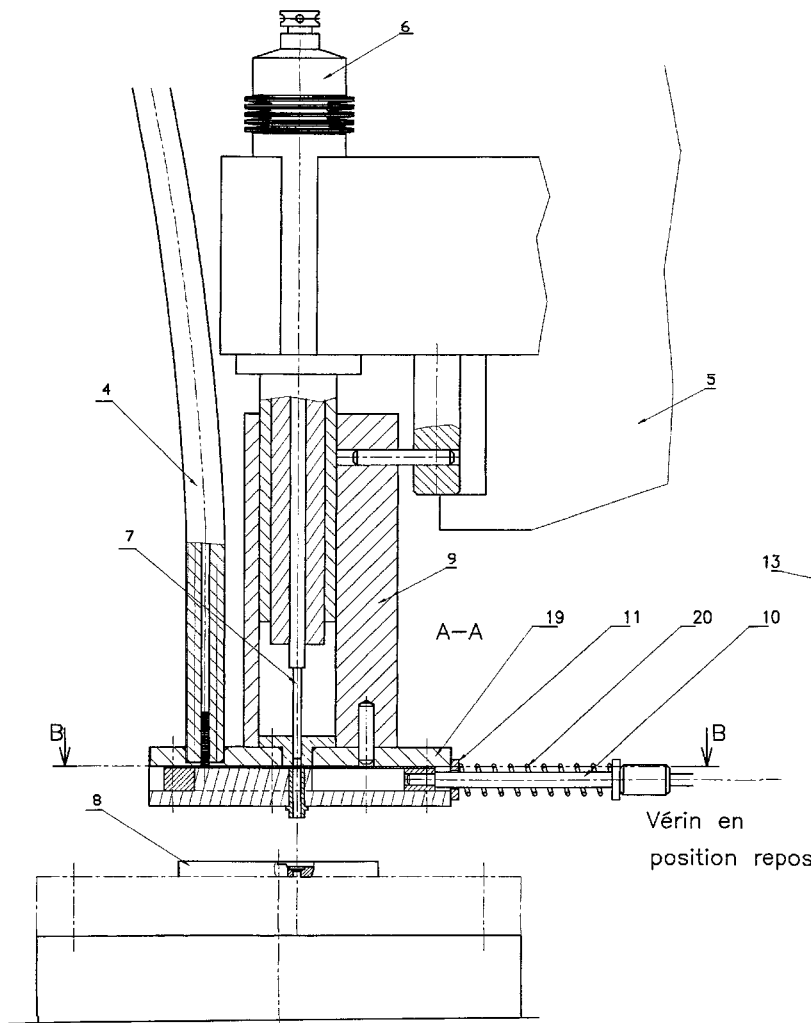
MIP : mise en position  
MAP : maintien en position



CORRIGE

7	1	Porte-pièce		
6	1	Vis CHC M6-40		ISO 4762
5	1	Potence	EN-GJL-150	
4	1	Tube de forme	C45	Bruni
3	4	Vis CHC M5-20		ISO 4762
2	2	Ebauche	CuZn40	
1	1	Plaque intermédiaire	C60	40 HRC
Rep.	Nb.	Désignation	Matière	Obs.
ECHELLE	1:1	EXTRACTION DE L'EBAUCHE		Code MCE5CO
⚙️	⊕	PREPARATION A LA PRODUCTION-EPREUVE U51		FOLIO
A2		BTS MICROTECHNIQUES SESSION 2002		3/3

CORRIGE

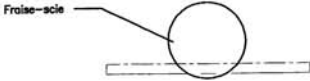


Rep Nb.	Désignation	Matière	Obs.
20	1 Ressort de rappel du tiroir	Corde à piano	
19	1 Couverture du tiroir	C80	45 HRC
18	1 Canon de guidage de la pierre	100 Cr 6	
17	1 Glissière du tiroir	C80	45 HRC
16	1 lame porte-pierre	51 Si 7	
15	2 Goupille cylindrique ISO 8734-1,5x4		60 HRC
14	1 Tiroir	C80	45 HRC
13	4 Vis CHC M3-10		ISO 4762
12	3 Goupille cylindrique ISO 8734-2x8		60 HRC
11	2 Rondelle d'appui	S355	
10	1 Tige du tiroir	S355	
9	1 Fourreau	C45	
8	1 Platine	Cu Zn 40	
7	1 Doigt de chassage	100 Cr 6	60 HRC
6	1 Vis micrométrique	100 Cr 6	
5	1 Potence	S355	
4	1 Tube de stockage	PA 6/6	
3	4 Vis CHC M5-20		ISO 4762
2	2 Goupille de positionnement Ø5x18		60 HRC
1	1 Plaque intermédiaire		40 HRC
Rep Nb. Désignation Matière Obs.			
ECHELLE 2:1		MODULE DE CHASSAGE Code MCE500	
A2		PREPARATION A LA PRODUCTION - EPREUVE U51 FOLIO 2/3	

Schémas des mouvements d'avance possibles pour l'opération de sciage au poste 7

Sciage en plongée  
à la montée du plateau

*mt 7*



Sciage par mouvement de translation horizontal  
après montée du plateau



N° Anonymat : \_\_\_\_\_  
N° Anonymat : \_\_\_\_\_  
Nom Prénom : \_\_\_\_\_  
BTSuT  
U51

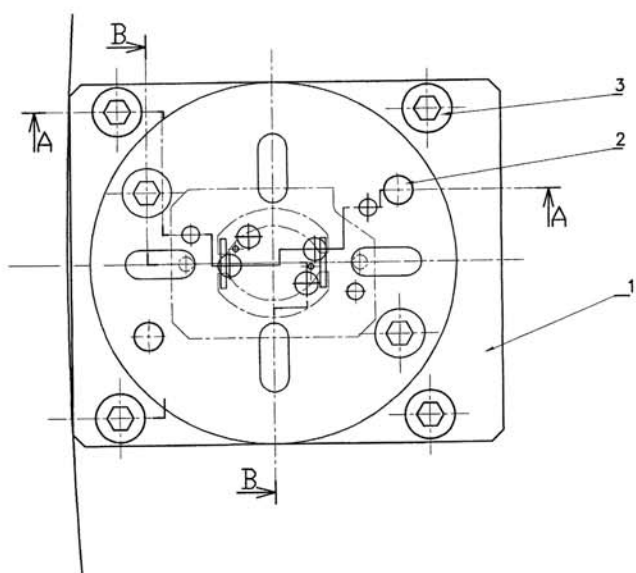
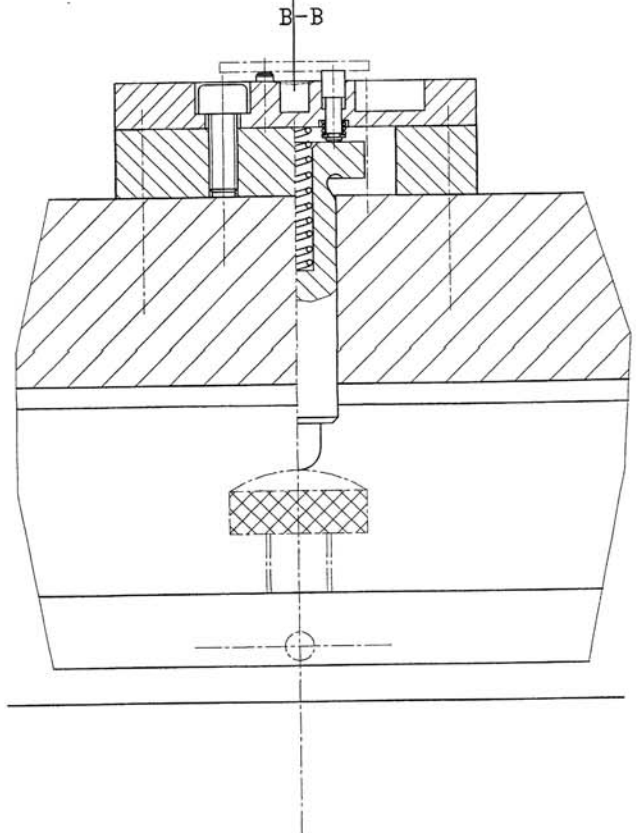
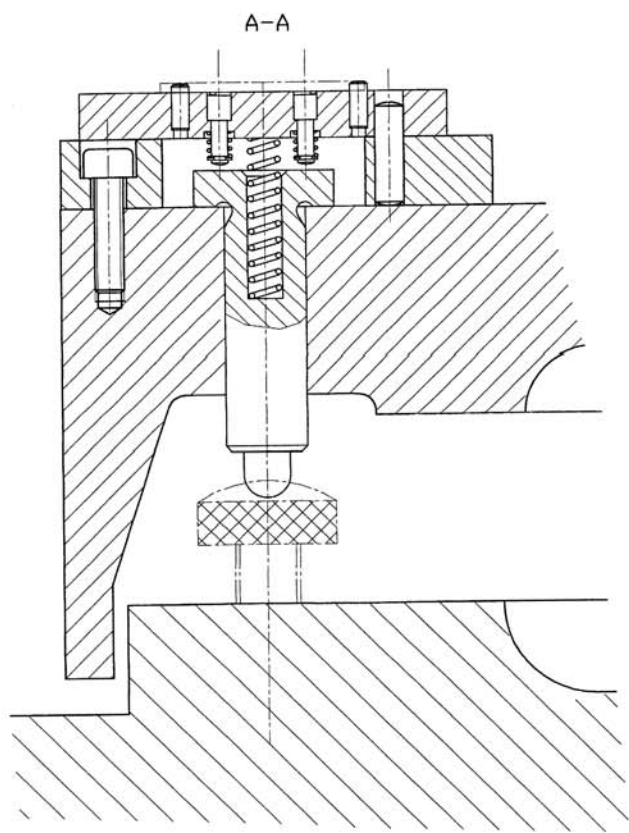
**Avantages**  
Cette opération n'engendre pas de temps supplémentaire.  
le sens de travail maintient la pièce sur le porte-pièce.

La zone de coupe entre la fraise et la pièce est faible

**Inconvénients**  
La zone de coupe entre la fraise et la pièce est importante

Il faut attendre la montée du plateau pour commencer le sciage : temps d'usinage long.  
Risque de décollement de l'ébauche en fraisage par opposition  
Le déchet créé entre les deux fraises scies n'étant pas maintenu il sera éjecté n'importe où

*CORRIGE*



3	2	Vis CHC M5-20		ISO 4762
2	2	Goupille de positionnement ISO 8734-5x18		60 HRC
1	1	Plaque intermédiaire	C60	40 HRC
Rep Nb.		Désignation	Matière	Obs.
ECHELLE 1,5:1		PORTE-PIECE		Code MCE5C0
PREPARATION A LA PRODUCTION - EPREUVE U51				FOLIO 1/3
A2		BTS MICROTECHNIQUES SESSION 2002		