

<b>E.P.2 B.E.P.</b> <b>DOSSIER SUJET REPONSES</b>
--

## CORRIGE

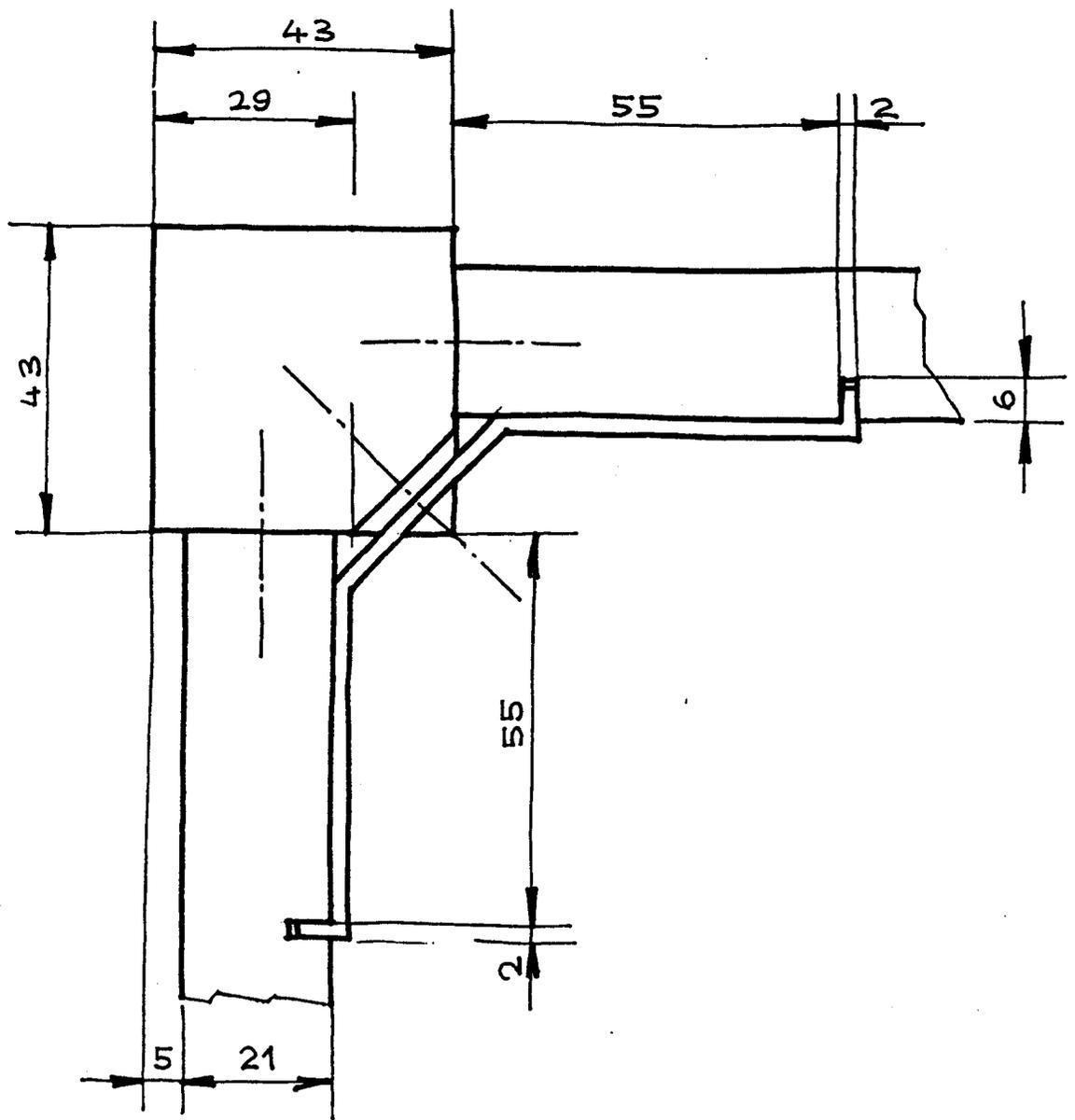
Ce dossier comprend:

Barème:

<u>TRAVAIL N° 1</u>	Identifier et décrire une solution constructive Inventorier les pièces constitutives d'un ouvrage	/ 80
<u>TRAVAIL N° 2</u>	Indiquer l'ordonnancement des phases : Gamme de fabrication	/ 30
<u>TRAVAIL N° 3</u>	Préciser les opérations et croquis de phase : Contrat de phase	/ 30
<u>TRAVAIL N° 4</u>	Analyser les données et compléter le document : Programmation	/ 30
<u>TRAVAIL N° 5</u>	Effectuer un choix technologique : Conditions de coupe	/ 30
<b>TOTAL:</b>		<b>/200</b>

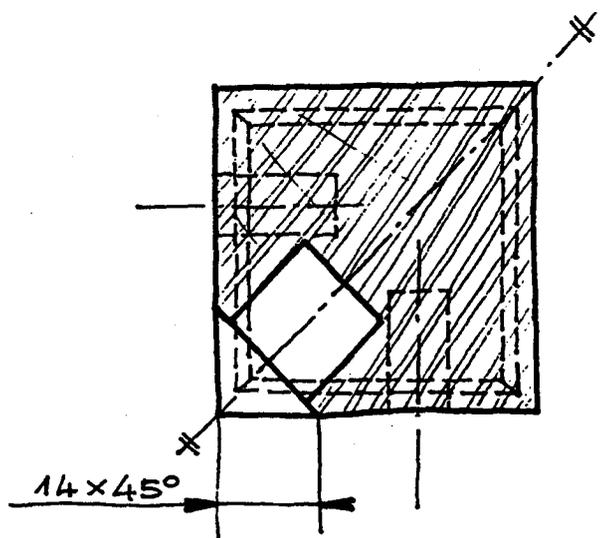
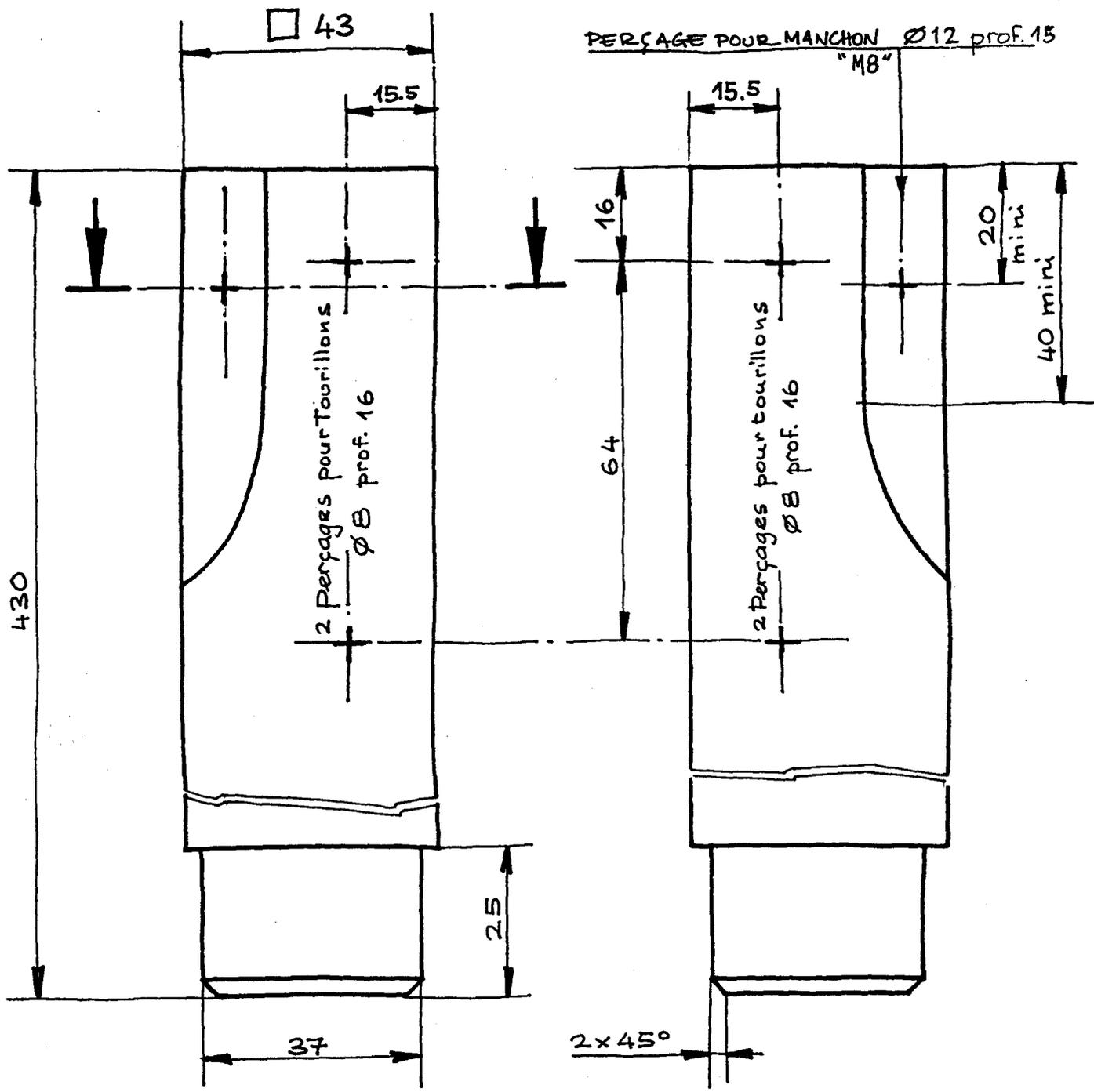
## TABOURET COFFRE

<b>GROUPEMENT INTER ACADEMIQUE II</b>				<b>BEP</b>	<b>Bois et Matériaux Associés</b>	<b>X</b>
<b>SECTEUR 8 - BATIMENT</b>				<b>CAP</b>	<b>Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie</b>	
<b>SESSION: 2002</b>	<b>Code</b>	<b>Forme</b>	<b>Durée</b>	<b>Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire</b>		<b>coef: 6</b>
<b>Epreuve</b>	<b>EP2 BEP</b>	<b>Ecrite</b>	<b>4h</b>	<b>CORRIGE</b>		<b>Feuille: 1/8</b>



EP2 BEP		
Analyse, Rédaction mode opératoire <b>CORRIGE</b>		
Feuille:		2/8

PERÇAGE POUR MANCHON Ø12 prof.15  
"M8"



EP2 BEP		
Analyse, Rédaction mode opératoire <b>CORRIGE</b>		
Feuille:		3/8





\* Complétez le contrat de phase ci dessous (tableau et croquis de phase) pour usiner seulement les découpes des 4 angles du fond repère 3

Ressources:

- Dossier technique : dessin de définition du fond feuille: **DT 6/9**
- Dossier machines et outillages (choisissez les outils série normale) feuille : **MO 3/4**

Informations: La machine utilisée est une défonceuse à commande Numérique. (NUM 760F)

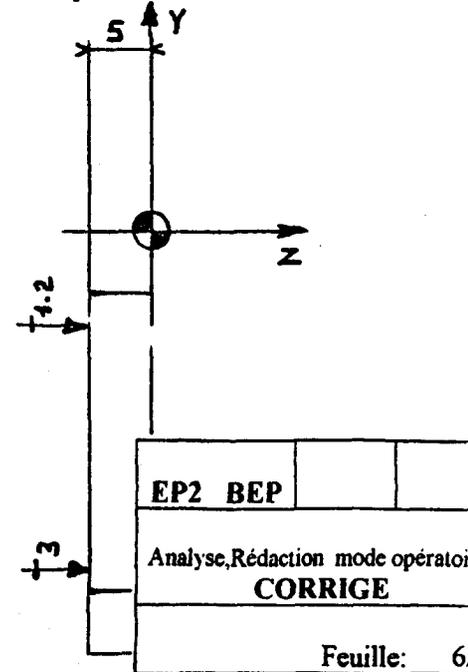
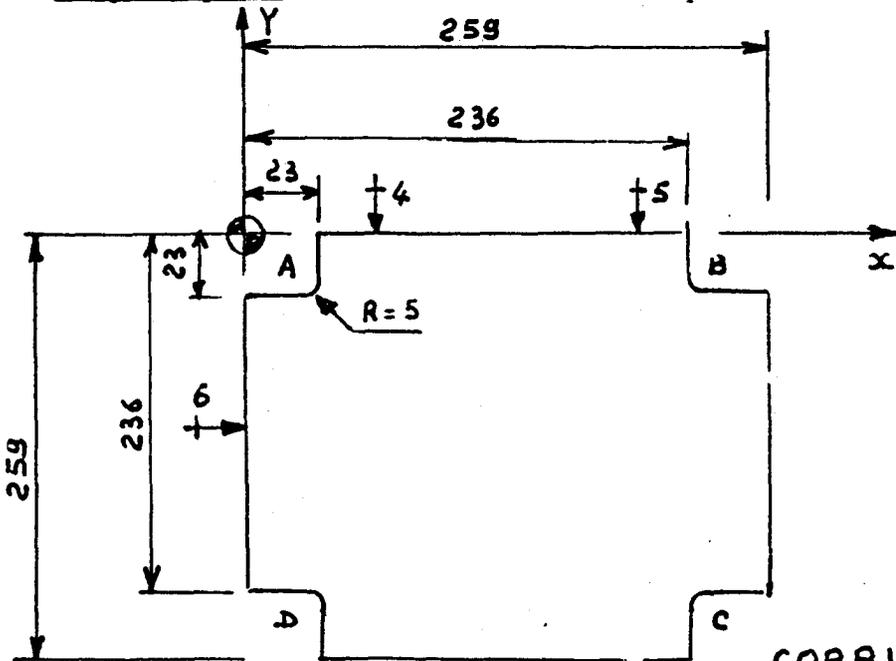
REPONSE:

<b>CONTRAT DE PHASE</b>						
Ensemble: <b>TABOURET COFFRE</b>						
Elément: <b>Fond</b>						
Matière: <b>CONTREPLAQUE</b>						
Phase: 20 Machine outil: DEFONCEUSE Programme: %3232						

USINAGE			OUTIL DE COUPE			Contrôle Valeur Cote	
S/phase	Opération	Désignation	Type	Référence	Ø en mm		Z Nbre
21	211	Découper l'angle A	HM	620410000	10	1	X= 23 Y= 23 Z= 6
	212	Découper l'angle B					
	213	Découper l'angle C					
	214	Découper l'angle D					

Croquis de phase:

Nota: Les 4 découpes ont des dimensions identiques: 23 x 23



CORRIGE

**TRAVAIL N° 4****C102 Analyser les données et compléter le document : Programmation:**

\* Complétez les blocs N°40 et du N°110 au N° 270 du programme ci dessous: %3232 (NUM 760F)  
 Ces blocs permettent de terminer les 3 découpes d'angle manquantes,(découpes B,C,D) dont les cotes sont définies dans le dans le dessin de définition du fond repère:3 feuille:

**Ressources:**

Dossier technique feuille:

Informations: - Cotez en absolu par rapport à l'origine programme .  
 - Les axes X,Y,Z sont définis dans le contrat de phase précédent.

**REPONSE:**

% 3232 (TC/Tabouret Coffre découpe des angles)

E50001= 72000 (Long.outil)  
 E52001= 5000 (Rayon outil)  
 N10 G0 G52 Z0  
 N20 G52 X0 Y0  
 N30 M41 D1 T1 M3 S15000 F1000 (conditions de coupe)  
 N40 G0 G41 (correction rayon outil à gauche)  
 N50 X-20 Y-23 (point A1)  
 N60 G1 Z-6 (point A1)  
 N70 X23 (point A2)  
 N80 Y20 (point A3)  
 N90 G0 Z0 (point A3)  
 N100 X236 Y20 (point B1)  
 N110 G1 Z-6 (point B1)  
 N120 Y-23 (point B2)  
 N130 X279 (point B3)  
 N140 G0 Z0 (point B3)  
 N150 X279 Y-236 (point C1)  
 N160 G1 Z-6 (point C1)  
 N170 X236 (point C2)  
 N180 Y-279 (point C3)  
 N190 G0 Z0 (point C3)  
 N200 X23 Y-279 (point D1)  
 N210 G1 Z-6 (Point D1)  
 N220 Y-236 (point D2)  
 N230 X-20 (point D3)  
 N240 G0 Z0 (point D3)  
 N250 G40 M5 (annuler correcteur outil, arrêt broche)  
 N260 G77 N10 N20 (retour à l'origine mesure)  
 N270 M2 (fin de programme)

**CODES et FONCTIONS Programmation NUM**

G0 Déplacement linéaire à vitesse rapide  
 G1 Déplacement linéaire à vitesse programmée  
 G40 Annulation de la correction de rayon d'outil  
 G41 Correction de rayon d'outil à gauche du profil parcouru  
 G42 Correction de rayon d'outil à droite du profil parcouru  
 G52 Les cotes sont données par rapport à l'origine machine  
 M41 Gamme de vitesse de broche  
 D1 T1 Repérage des outils  
 M2 Fin de programmation pièce  
 M3 Mise en rotation de la broche sens antitrigonométrique  
 M5 Arrêt rotation de la broche  
 S Fréquence de rotation de la broche en tr/min  
 F Vitesse d'avance programmée en mm/min  
 G77 Rappel de un ou plusieurs blocs

**CORRIGE**

EP2	BEP		
Analyse.Rédaction mode opératoire			
<b>CORRIGE</b>			
Feuille			7/8

