

**DOSSIER TRAVAIL DEMANDE
ET REPONSES**

E2

EPREUVE DE TECHNOLOGIE

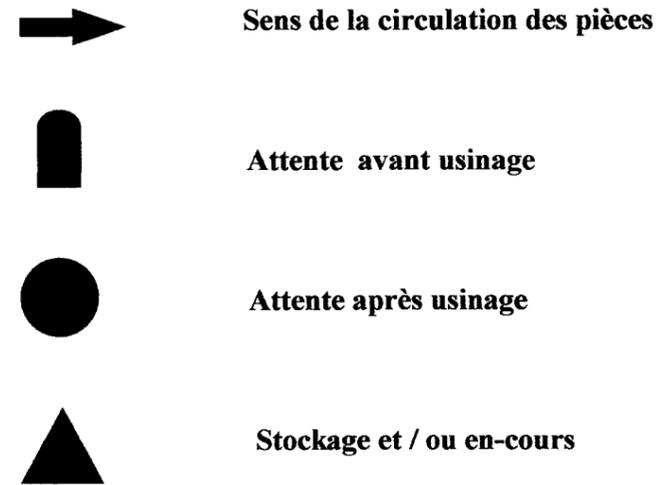
U2

CONTENU DU DOSSIER:

Doc DR1 à DR4

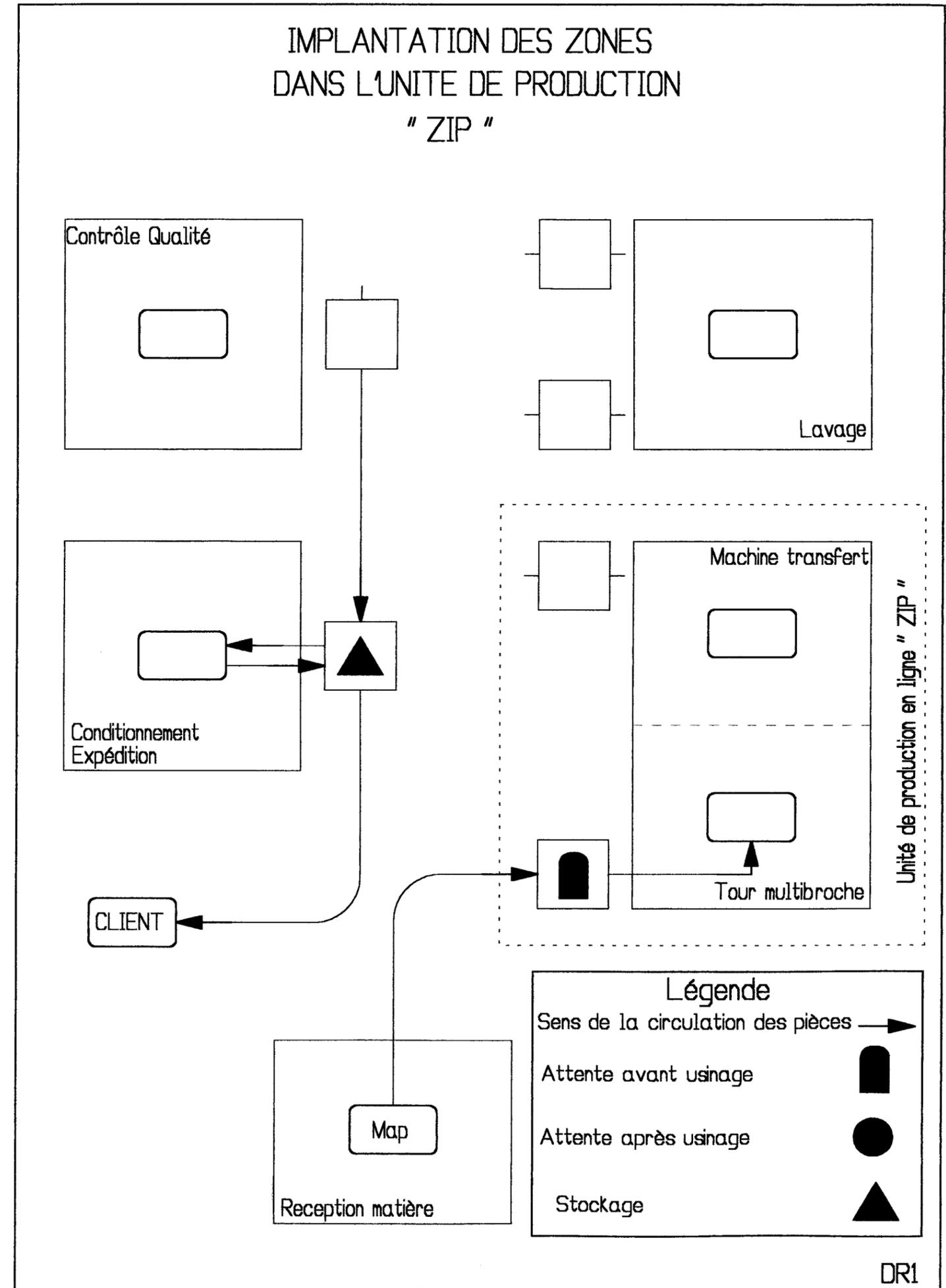
Question n°1:

En vous aidant des documents DT1 et DT2, tracer le cheminement des étapes de production du corps.
Partir du magasin " Réception Matière" jusqu'à la "livraison chez le client" en utilisant les symboles.



Processus de fabrication

- Le programme de fabrication du corps est de 20 000 pièces par mois pendant 1 an.
- L'usinage des surfaces de révolution est réalisé sur un tour multibroche.
- Les opérations du carottage de la gorge (voir détail A sur le dessin de définition) et de brochage sont faites sur une machine transfert.
- La circulation des pièces se fait par lot de 100 pièces.
- Les pièces subissent après lavage, un contrôle final. (délivrance du certificat de conformité).
- Après conditionnement, elles sont expédiées chez le client.
- La structure de production utilisée est dite en ligne (ZIP: Zone Ilot de Production).



Question n°3

En vous aidant des documents DR2, DT4 et et sachant que la production est déterminée par l'opération menante. Compléter les tableaux 1 et 2

TABLEAU 1 Données du contrat de phase			
OPERATION MENANTE	Résultats	OPERATION n°2 TRANSVERSALE	Résultats
Course de l'opération menante	6	Course de l'opération n°2 transversale	
Avance de l'opération menante	0.05	Avance de l'opération n°2 transversale	
Nombre de tours productifs	120	Nombre de tours productifs	
Référence came	53 29 169	Référence came	

TABLEAU 2 Calcul et optimisation des avances	
OPERATION n°2 CHARIOT TRANSVERSAL	CALCULS
Avance réelle en fonçage	
Nouvelle course garantissant l'avance théorique de 0.08 mm/tr	
Nouvelle référence de la came	
Nouveau rapport	

Question n°4

En vous aidant du document DT5, compléter le processus ci-dessous

Processus de l'opération du chanfreinage arrière de la surface repérer (e)								
N°	Broche auxiliaire	Total		P.O Auxiliaire	Total		Etat du système de serrage	Degrés
		de	à		De	à		
1	Recul broche auxiliaire	70°	90°					
2				Entrée porte-outil	85°	120°		
3								

Question n°5

A l'aide des document DT6, déterminer les éléments du porte-pièces

ELEMENTS PORTE-PIECES			
Nom de l'élément	N° de série	N° Standardisé	Diamètre utilisé
Référence de la pince de serrage			
Référence de la pince d'avance barre			
Référence du tuyau guide barre pour broches			

