

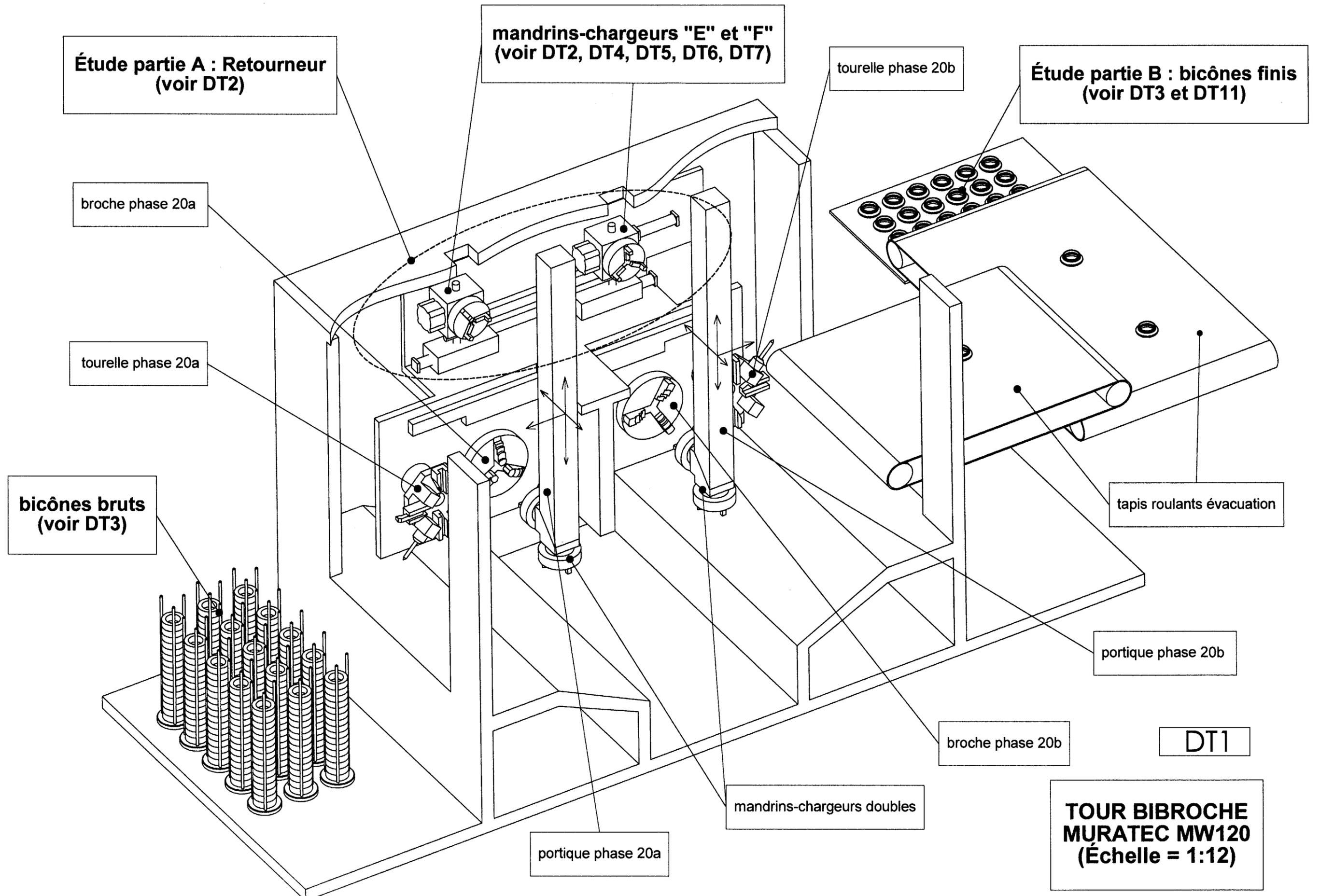
BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
PRODUCTIQUE MECANIQUE USINAGE

Epreuve E1 - Unité U 11

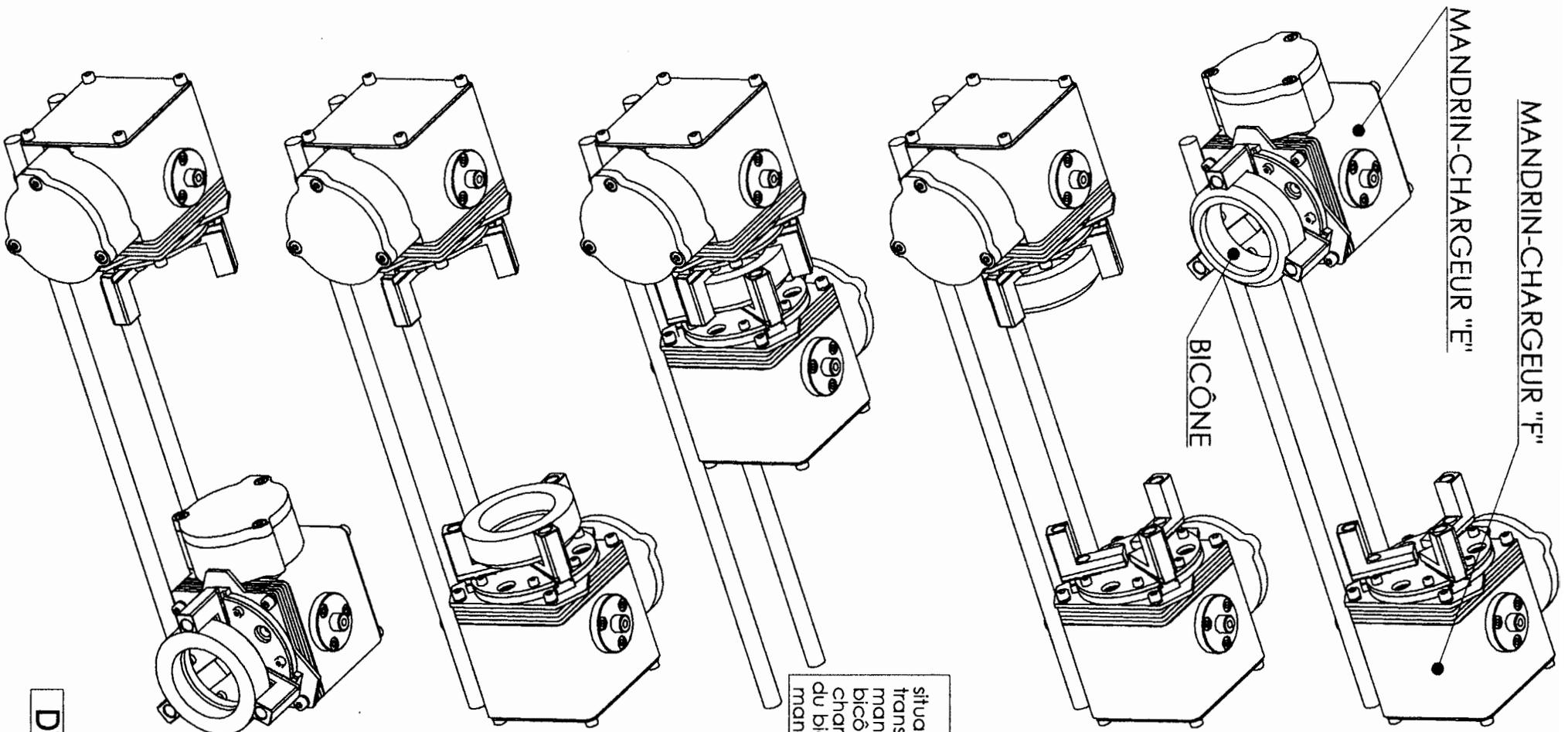
Décodage et analyse de documents techniques

DOSSIER TECHNIQUE

Documents DT1 à DT11



DÉPLACEMENT-RETOURNEMENT DU BICÔNE, PAR LE RETOURNEUR, ENTRE LES PHASES 20a ET 20b



situation 1 :
prise du bicône par
mandrin-chargeur "E"

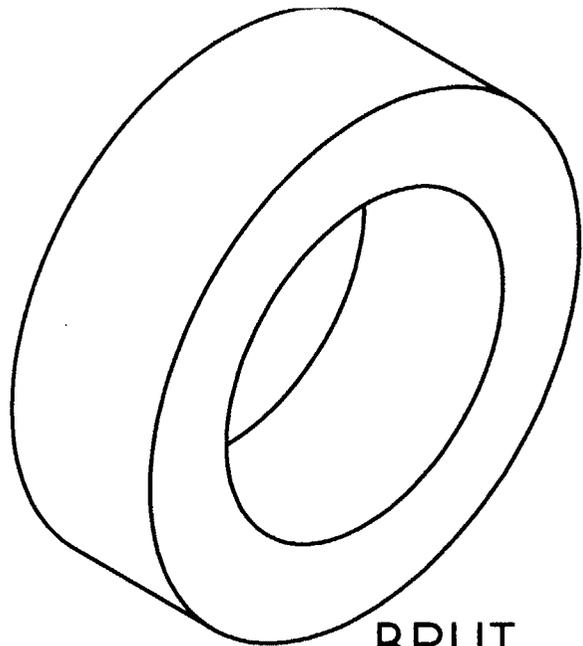
situation 2 :
rotation du mandrin-
chargeur "E" de 90°

situation 3 :
translation (accostage) du
mandrin-chargeur "F", prise du
bicône par mors doux du mandrin
chargeur "F" et relâchement
du bicône par mors doux du
mandrin-chargeur "E"

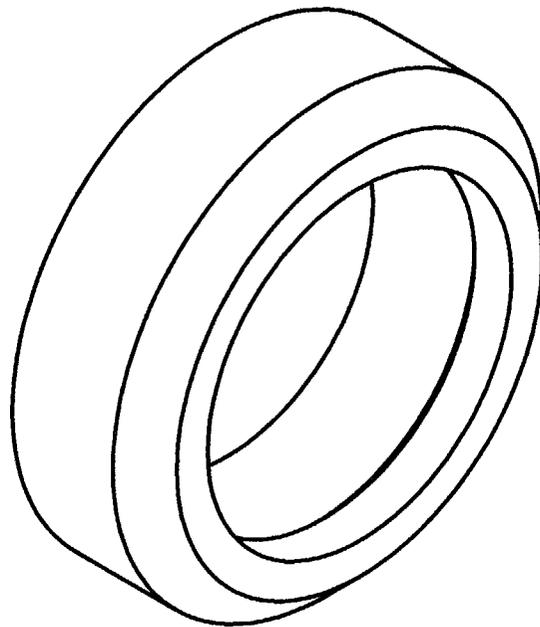
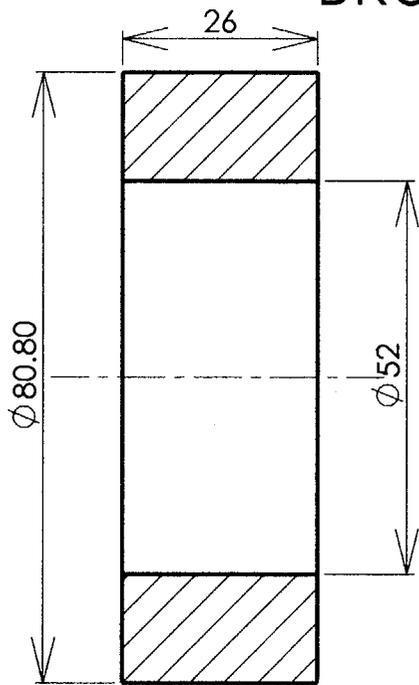
situation 4 :
translation (retour)
du mandrin-chargeur "F"
avec bicône

situation 5 :
rotation du mandrin-
chargeur "F" de 90°

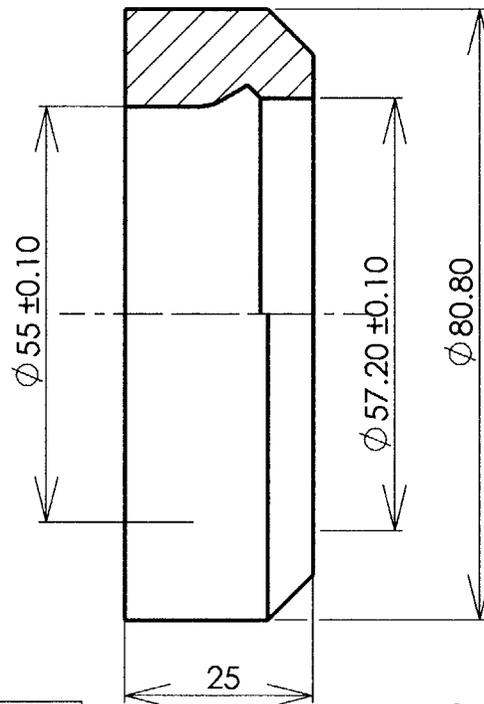
DT2



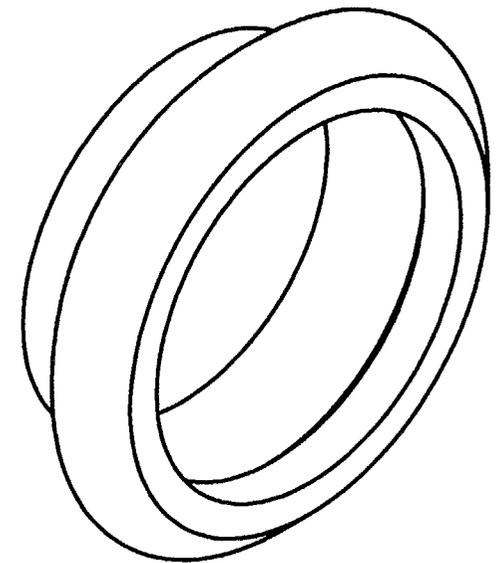
BRUT



PHASE 20a

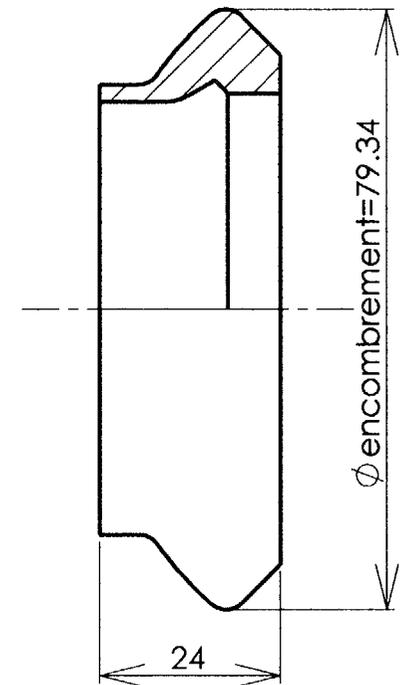


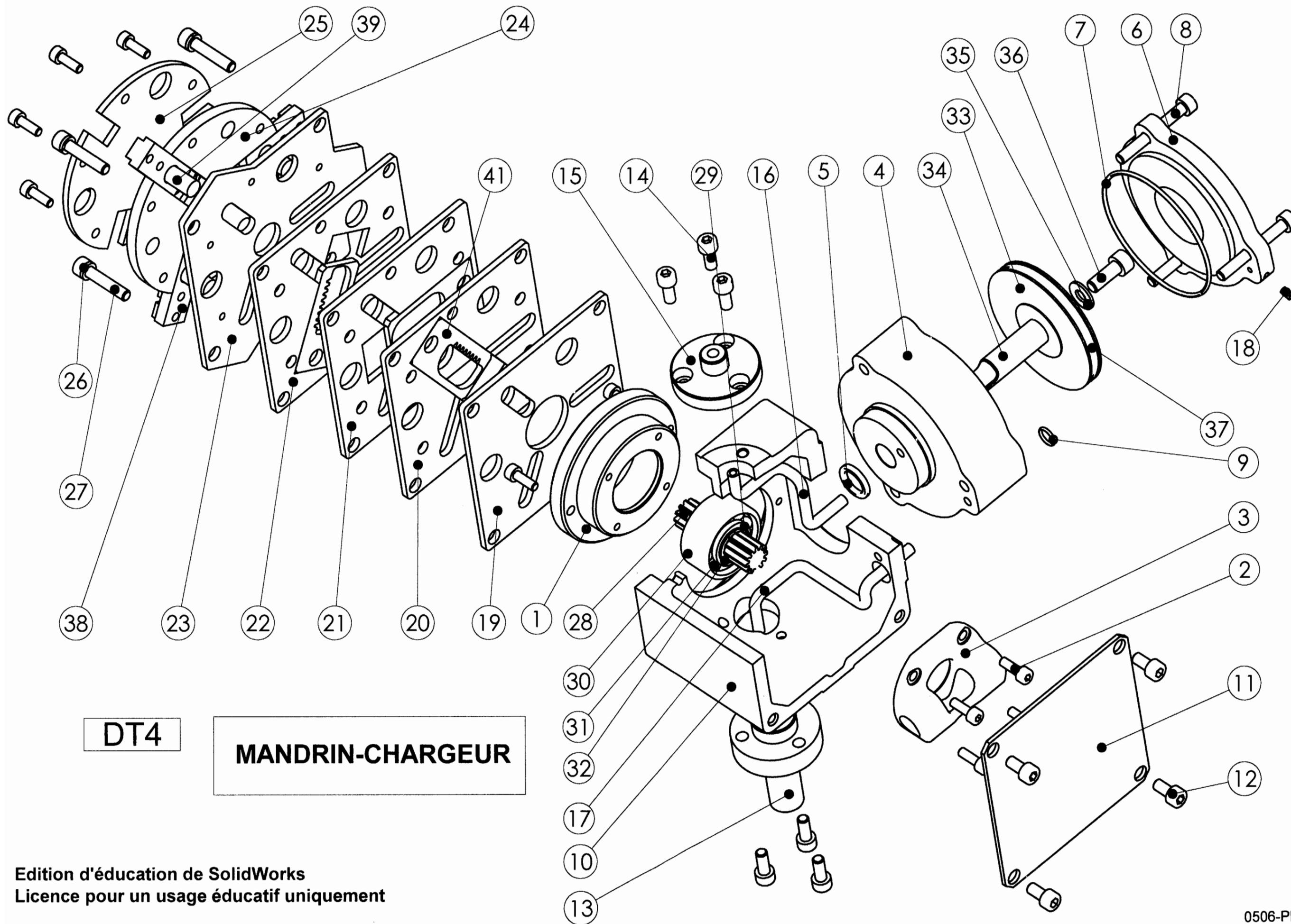
DT3



PHASE 20b

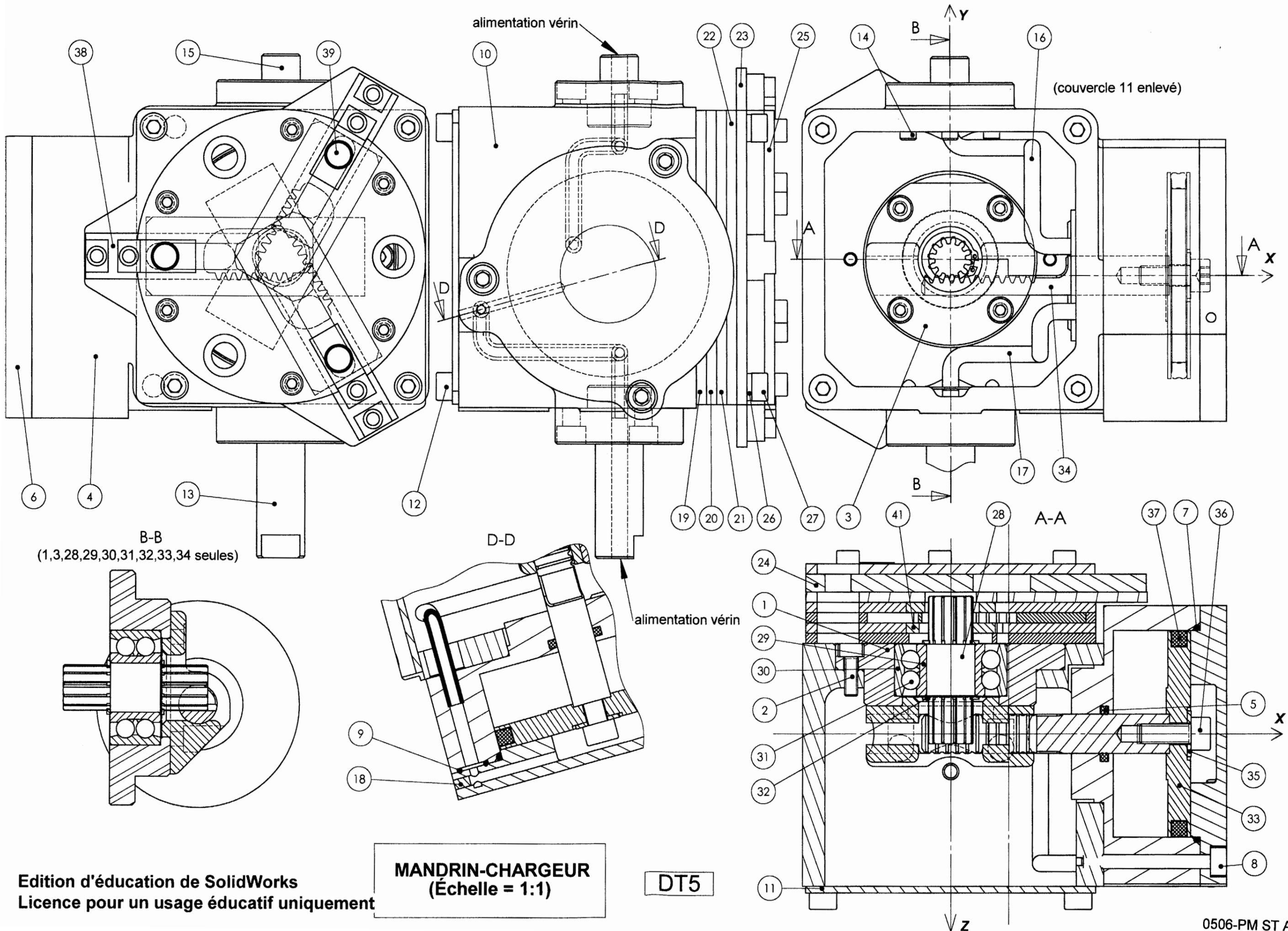
(Dessin de définition sur DT11)





DT4

MANDRIN-CHARGEUR



alimentation vérin

(couvercle 11 enlevé)

B-B
(1,3,28,29,30,31,32,33,34 seules)

D-D

alimentation vérin

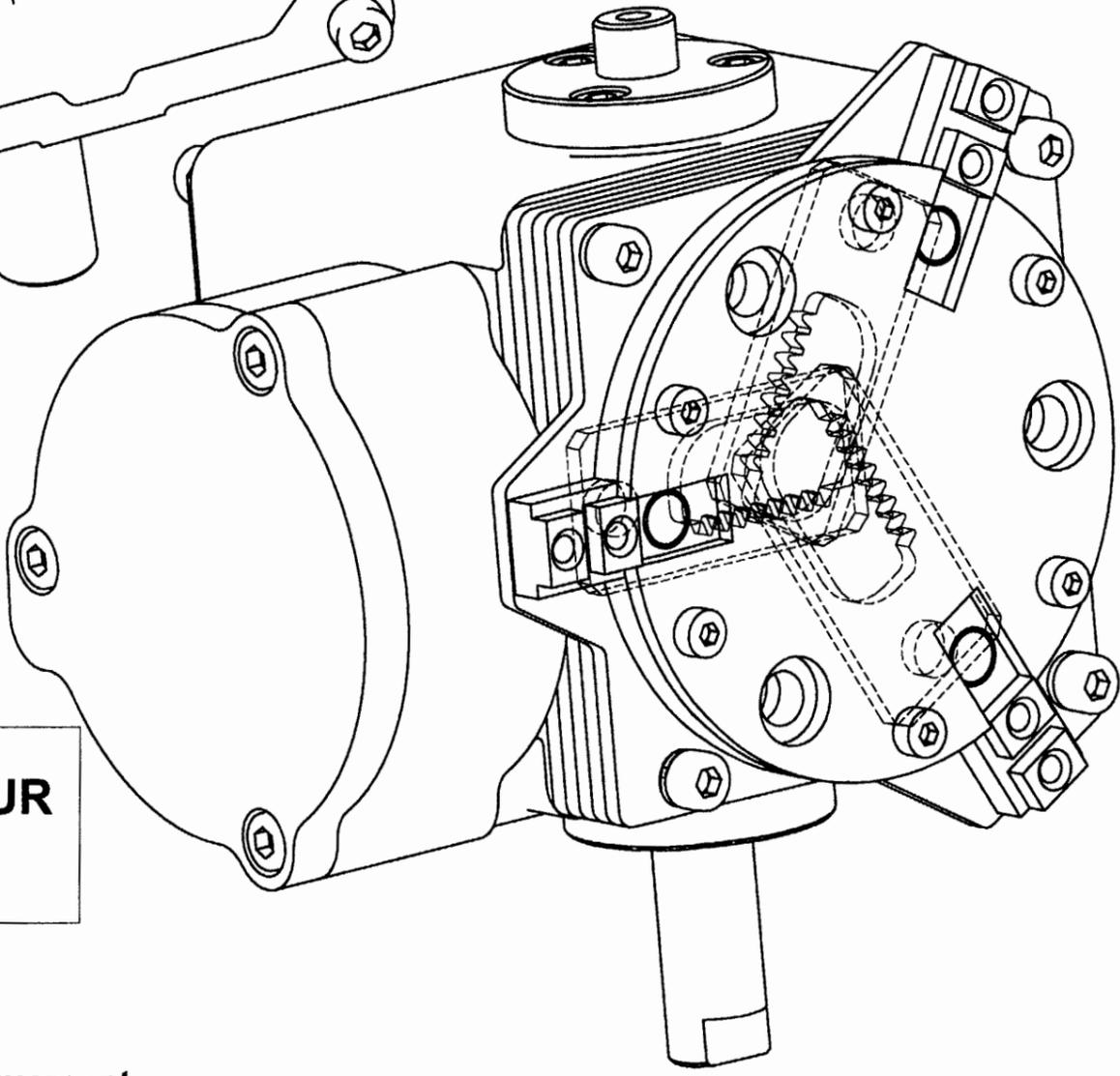
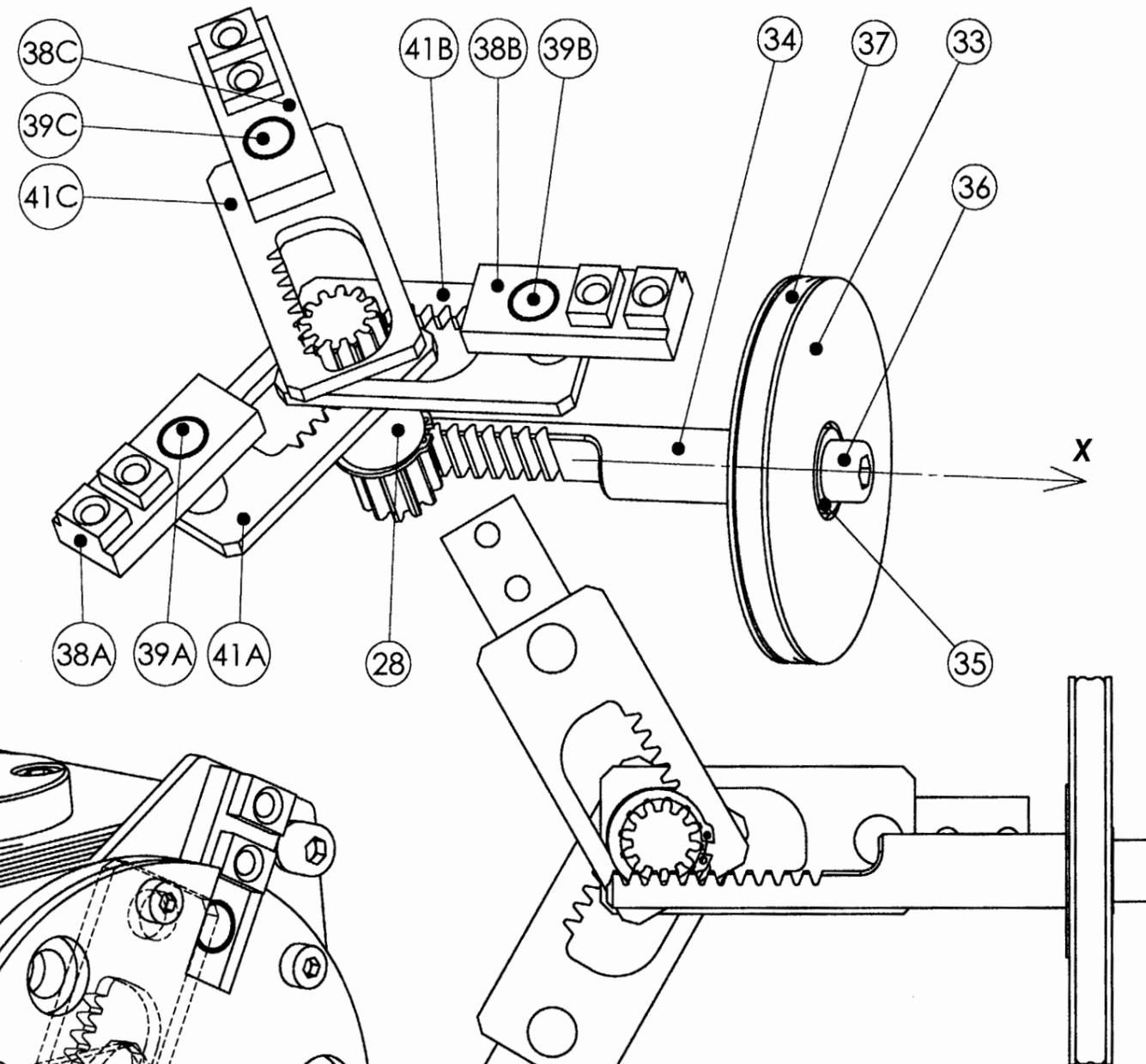
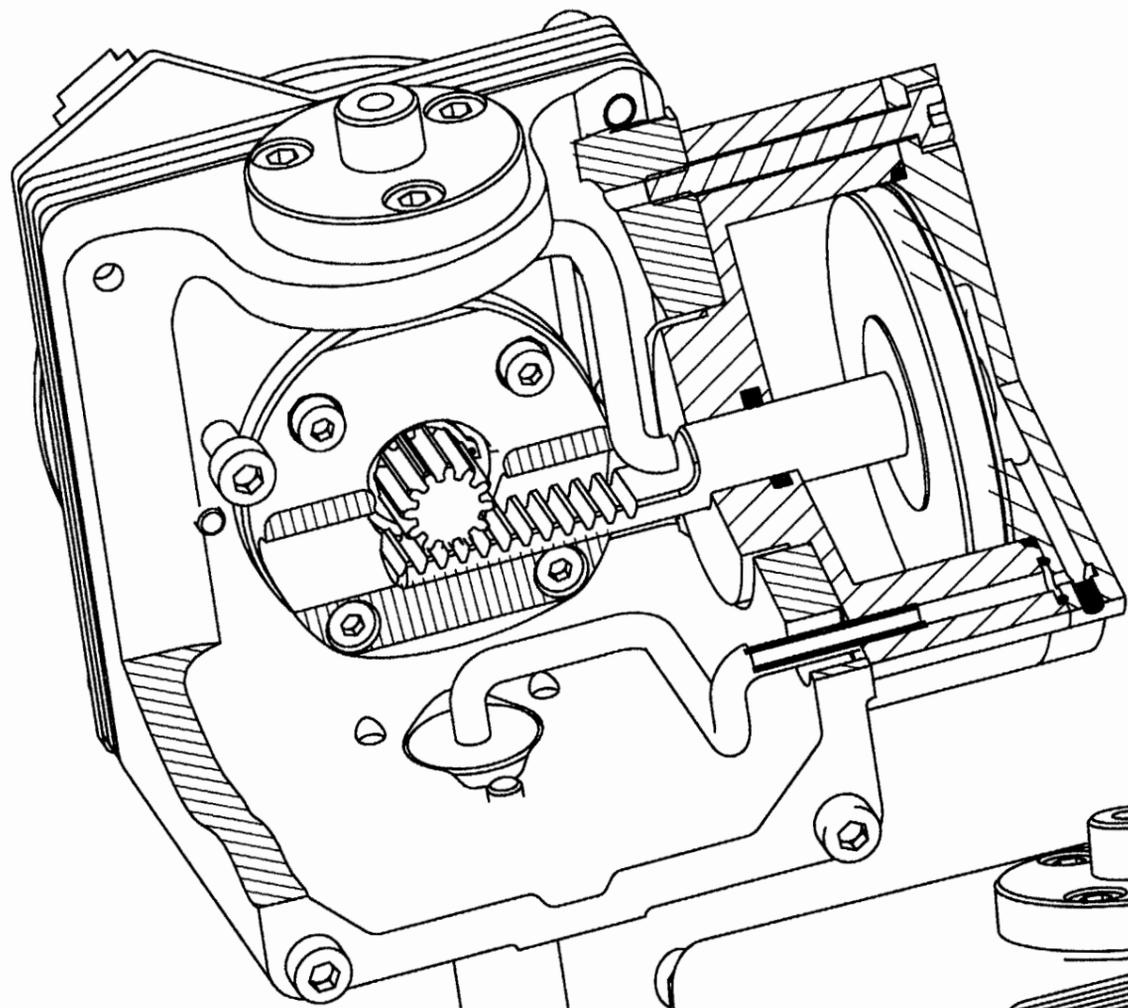
A-A

Edition d'éducation de SolidWorks
Licence pour un usage éducatif uniquement

MANDRIN-CHARGEUR
(Échelle = 1:1)

DT5

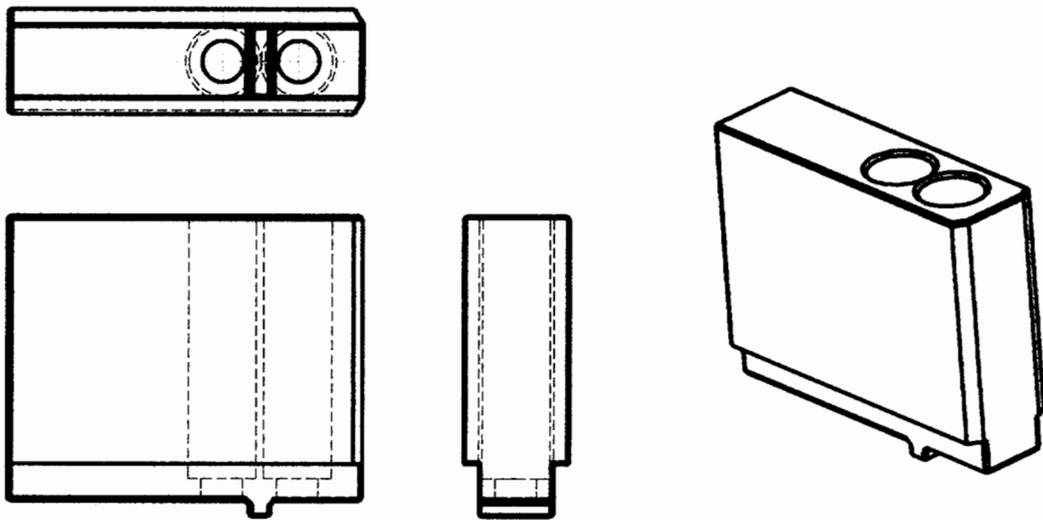
0506-PM ST A



DT6

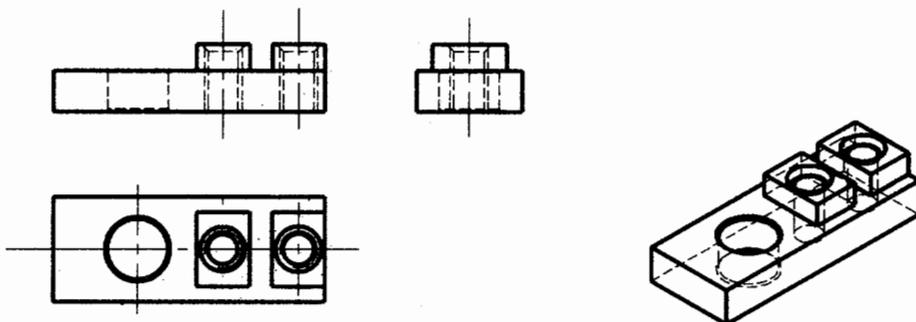
MANDRIN-CHARGEUR
(Échelle = 1:1)

| | | | |
|----|----|-----------------------------------|-------------------|
| 41 | 3 | Crémaillère réceptrice, module=1 | Z=7dents |
| 40 | 3 | mors doux | non représentés |
| 39 | 3 | doigt | |
| 38 | 3 | coulisse mors | |
| 37 | 1 | Joint quadrilobe, 53x5 | |
| 36 | 1 | Vis C HC, M 6x16 | |
| 35 | 1 | Rondelle M, 6 | |
| 34 | 1 | Crémaillère motrice, module=1 | Z=12dents |
| 33 | 1 | piston | |
| 32 | 2 | Anneau élastique pour arbre, 14x1 | |
| 31 | 16 | Bille | |
| 30 | 1 | Bague Ext | |
| 29 | 1 | Bague Int | |
| 28 | 1 | Roue dentée double, module=1 | Z28A=Z28B=12dents |
| 27 | 4 | Vis C HC, M 5x25 | |
| 26 | 4 | Rondelle, W 5 | |
| 25 | 1 | plaque-guide haute | |
| 24 | 1 | plaque-guide coulisse mors | |
| 23 | 1 | plaque-guide intermédiaire | |
| 22 | 1 | plaque-guide C | |
| 21 | 1 | plaque-guide B | |
| 20 | 1 | plaque-guide A | |
| 19 | 1 | plaque-guide basse | |
| 18 | 1 | obturateur | |
| 17 | 1 | flexible B | |
| 16 | 1 | flexible A | |
| 15 | 1 | pivot supérieur | |
| 14 | 6 | Vis C HC, M 5x12 | |
| 13 | 1 | pivot inférieur | |
| 12 | 4 | Vis C HC, M 5x10 | |
| 11 | 1 | couvercle | |
| 10 | 1 | carter | |
| 9 | 1 | Joint torique, 7x1,5 | |
| 8 | 3 | Vis C HC, M 5x40 | |
| 7 | 1 | Joint torique, 63x2 | |
| 6 | 1 | bouchon | |
| 5 | 1 | Joint quadrilobe, 11.7x2.62 | |
| 4 | 1 | cyindre | |
| 3 | 1 | palier | |
| 2 | 12 | Vis C HC, M 4x12 | |
| 1 | 1 | boitier | |
| N° | Nb | DÉSIGNATION | OBSERVATION |



MORS DOUX PRÉUSINÉ

Ech. = 1:1

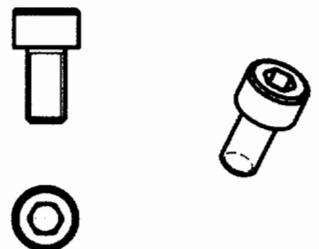


COULISSE MORS N°38

Ech. = 1:1

VIS CHC M5-10

Ech. = 1:1

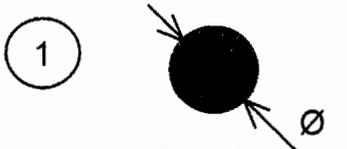
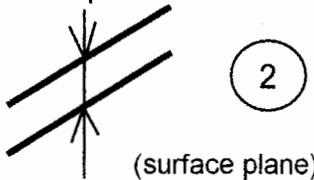
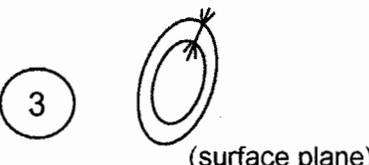
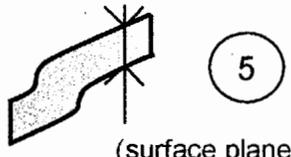


ZONE DE TOLÉRANCE

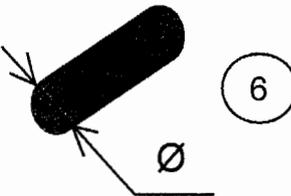
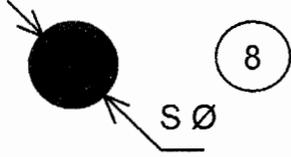
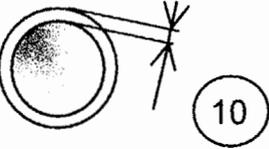
DT9

Exemples de formes :

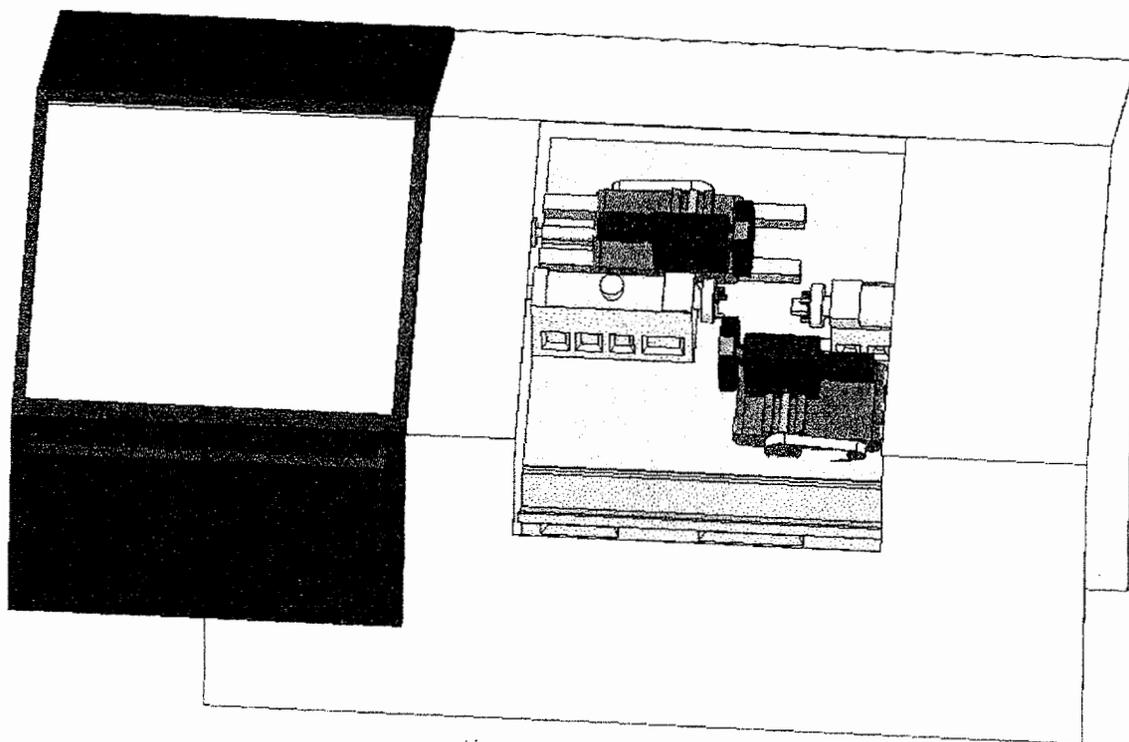
SURFACIQUES

| | |
|---|--|
| <p>Limitée par un cercle</p> <p>1  (surface sphérique)</p> | <p>Limitée par deux droites parallèles</p> <p>2  (surface plane)</p> |
| <p>Limitée par deux cercles concentriques</p> <p>3  (surface plane)</p> | <p>Limitée par deux cercles.</p> <p>4  (surface cylindrique)</p> |
| <p>Limitée par deux lignes quelconques</p> <p>5  (surface plane)</p> | |

VOLUMIQUES

| | |
|---|---|
| <p>Limitée par un cylindre</p> <p>6  (surface cylindrique)</p> | <p>Limitée par deux cylindres coaxiaux</p> <p>7 </p> |
| <p>Limitée par une sphère</p> <p>8 </p> | <p>Limitée par deux plans</p> <p>9 </p> |
| <p>Limitée par deux sphères concentriques</p> <p>10 </p> | <p>Limitée par deux cônes coaxiaux</p> <p>11 </p> |

CENTRE D'USINAGE GILDEMEISTER TWIN 65
Chargement et déchargement manuel des pièces dans la machine



CENTRE D'USINAGE MURATEC MW 120 G
Chargement et déchargement automatique des pièces dans la machine

DT10

