

dans la partie barrée

**6<sup>ème</sup> travail :**

**Nous vous donnons :**

Le plan du montant. Rep. 201. Folio 2/11.  
Le processus de fabrication. Folio 8/11 et 9/11.  
Parc machine : Corroyeuse (COR)  
Scie circulaire à déligner (SCD)  
Scie circulaire radiale (SCR)  
Toupie à arbre vertical (TOV)  
Ponceuse large bande (POL)

**Nous vous demandons :**

De rédiger l'Avant Projet d'Etude de Fabrication pour la série de montants droits des meubles en respectant les informations données. Folio 5/7 et 6/7.  
D'ordonner et de gérer les phases, sous-phases, opérations.  
De réaliser les croquis d'usinage soigneusement.

**Nous évaluons :**

La cohérence des phases, sous-phases, opérations.  
Les croquis d'usinage explicites avec les appuis et les cotes d'usinage nécessaires à la fabrication.

\_\_\_\_\_ / 20 points

**7<sup>ème</sup> travail :**

**Nous vous donnons :**

Le plan du montant. Rep. 201. Folio 2/11.  
Les formules. Folio 10/11.  
Le type de fraise : marque LEUCO diamètre 160 mm à plaquettes rapportées 4 dents + 4 arraseurs.  
La fiche « contrat de phase » partiellement complétée.

**Nous vous demandons :**

De rédiger le contrat de phase pour la rainure.  
De calculer les vitesses manquantes.

**Nous évaluons :**

Des croquis d'usinage avec les appuis et les cotations nécessaires.  
Les calculs de vitesses cohérents.

\_\_\_\_\_ / 10 points

Ne rien écrire

**CONTRAT DE PHASE**

Feuille / .

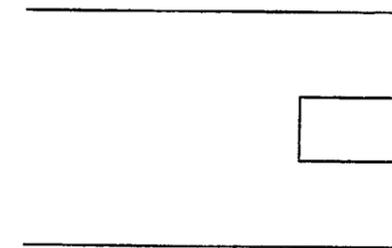
Client :  
Objet :  
Ensemble :  
Sous ensemble :

Elément N° :  
Désignation :  
Matière :  
Nombre d'éléments :

**Phase :** Profilage rainure  
**Machine outil :** TOV

**Désignation :**

Opération d'usinage		Elément de coupe									Contrôle des cotes
Repère		Vc m/s	S ou N tr/min	a mm	A m/min	Type	D mm	Z	y d°		
S.ph	Op										
	Profilage rainure	45		0.5		Fix. me.	160	4			



*Ne rien écrire*

*dans la partie barrée*

AVANT PROJET D'ETUDE DE FABRICATION				DOSSIER N°
Ensemble :		Pièce, repère :		
Sous ensemble :		Matière :		
		Brut :		
		Programme :		
Phase	S/Phase	Désignation des opérations	Machine	Croquis de mise en position

<b>BEP</b>	<b>Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM</b>		
	Code spécialité: B.M.A Dominante FIMM	Session : 2005	
Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE			
N° de sujet: 05 - 2095	Temps maximum alloué: 4 heures	Coefficient: 6	Folio: 5/7

*Ne rien écrire*

*dans la partie barrée*

AVANT PROJET D'ETUDE DE FABRICATION			DOSSIER N°	
Ensemble :		Pièce, repère :		
Sous ensemble :		Matière :		
		Brut :		
		Programme :		
Phase	S/Phase	Désignation des opérations	Machine	Croquis de mise en position

<b>BEP</b>	<b>Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM</b>
	Code spécialité: B.M.A Dominante FIMM
	Session : 2005
Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE	
N° de sujet: 05 - 2095	Temps maximum alloué: 4 heures
	Coefficient: 6
	Folio: 6/7

## 8<sup>ème</sup> travail :

**Nous vous donnons :**

Des touches de clavier de commande d'une défonceuse à commande numérique.

**Nous vous demandons :**

De cocher les cases correspondantes à la fonction de chaque touches.

**Nous évaluons :**

L'exactitude des réponses.

dans la partie barrée

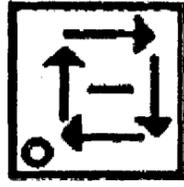
Ne rien écrire



- Démarrer la machine.
- Passer en mode manuel.
- Usiner à la main.
- Arrêter l'outil.



- Départ cycle.
- Insertion de programme.
- Passer en mode bloc par bloc.
- Entrer des données.



- Recycler la pièce.
- Départ cycle.
- Sens trigonométrique.
- Descendre l'outil.



- Faire les POM
- Centre de perçage.
- Sens trigonométrique.
- Défonçage double.

\_\_\_ / 10 points

BEP	Spécialité: <b>BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM</b>	Session : 2005
	Code spécialité: B.M.A Dominante FIMM	
Epreuve: EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		
N° de sujet: 05 - 2095	Temps maximum alloué: 4 heures	Coefficient: 6
		Folio: 7/7