

dans la partie barrée

6^{ème} 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^{ème} 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 / .

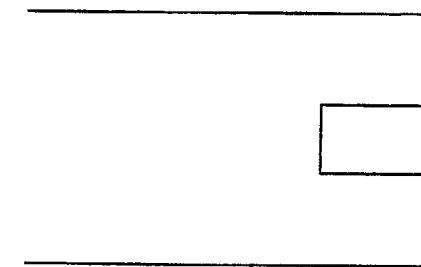
Client :
Objet :
Ensemble :
Sous ensemble :

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

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		
	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

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM
	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^{ème} travail :

Nous vous donnons :

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

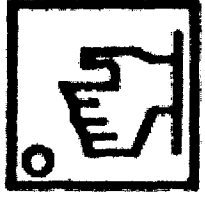
Nous vous demandons :

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

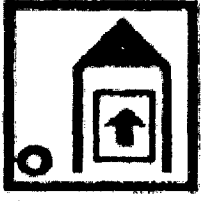
Nous évaluons :

L'exactitude des réponses.

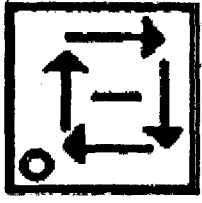
dans la partie barrée



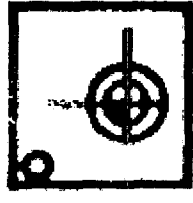
- Démarrer la machine.
- Passer en mode manuel.
- Usiner à la main.
- Arrêter l'outil.



- 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: **BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM**

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: 7/7

Ne rien écrire