

ÉPREUVE EP2 PRÉPARATION D'UNE FABRICATION

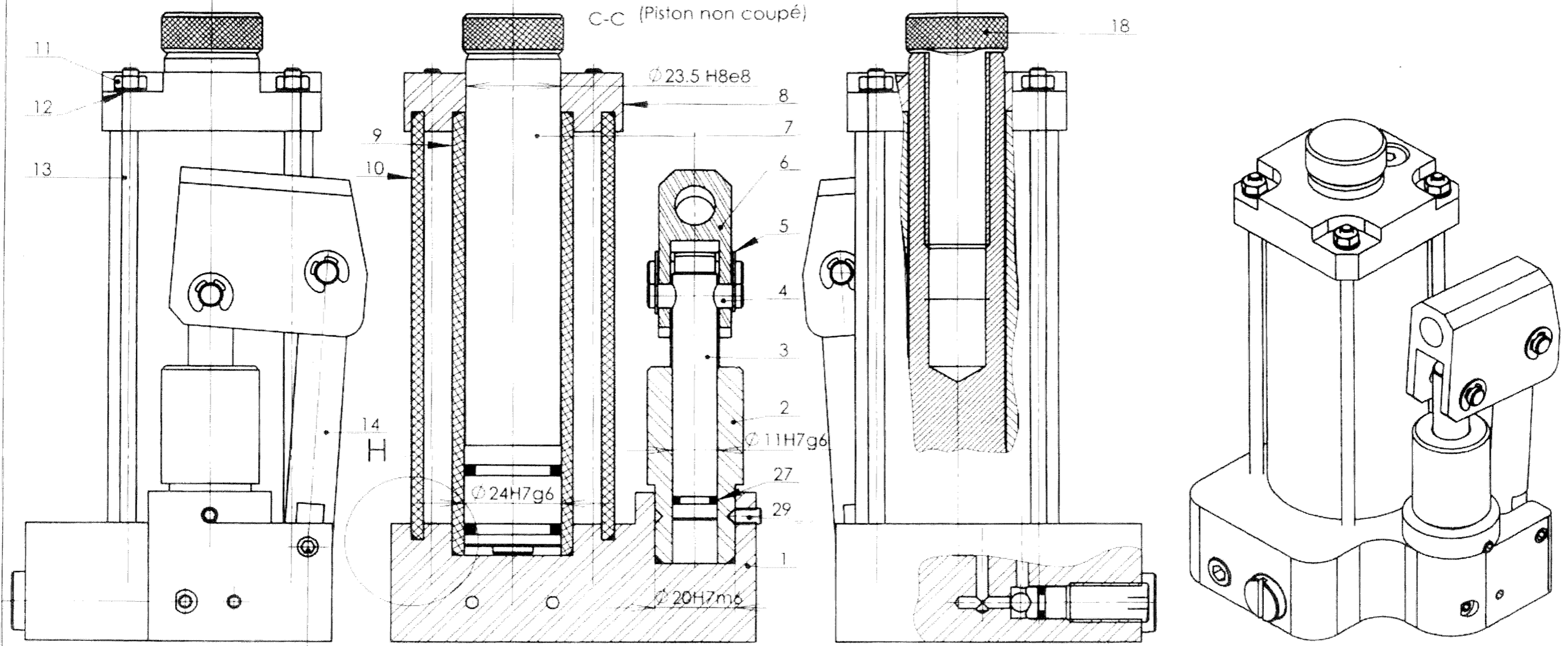
CRIC HYDRAULIQUE

Documents Techniques

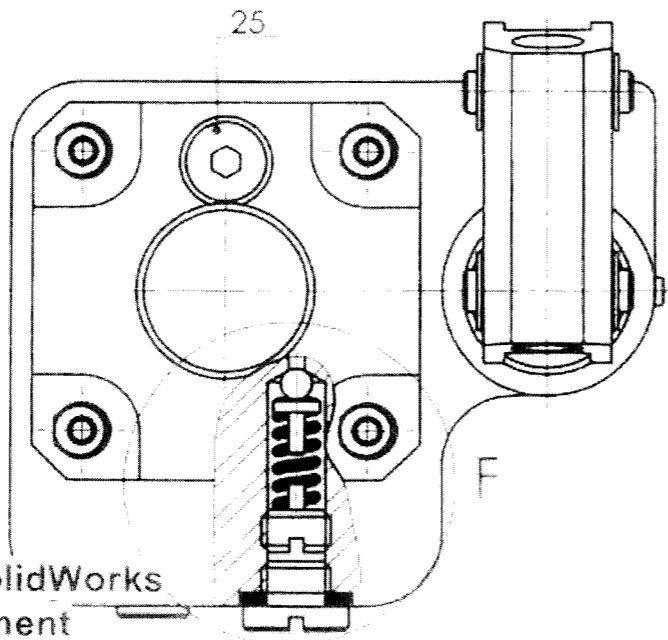
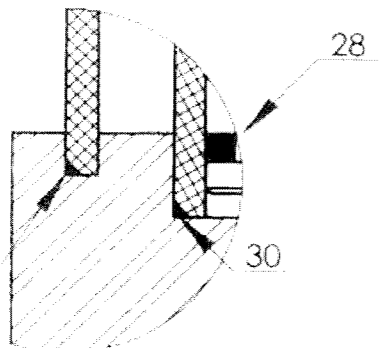
Le dessin d'ensemble	DT 1 – page 2/6
Le dessin de définition du COUVERCLE	DT 4 – page 3/6
Le dessin de définition du PISTON RECEPTEUR	DT 10 – page 4/6
Le Contrat de phase N°300 du PISTON RECEPTEUR	DT 11 – page 4/6
Le Contrat de phase incomplet N°300 du COUVERCLE	DT 12 – page 3/6
Le dessin d'ensemble en vue éclatée du MONTAGE MODULAIRE	DT 13 – page 5/6
La nomenclature des phases de L'EMBASE	DT 14 – page 6/6
Le contrat de phase N°400 de L'EMBASE	DT 15 – page 5/6

	Session 2007	Facultatif : code		
Examen et spécialité	BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée			
Intitulé de l'épreuve	EP2 Préparation d'une fabrication			
Type	Facultatif : date et heure	Durée 2 h	Coefficient 2	N° de page / total
SUJET				

BEP - Métiers de la Production Mécanique Informatisée -	Rappel codage
EP2 Préparation d'une fabrication	DT Page 1 sur 6



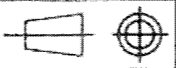
DÉTAIL H
ECHELLE 1.5 : 1

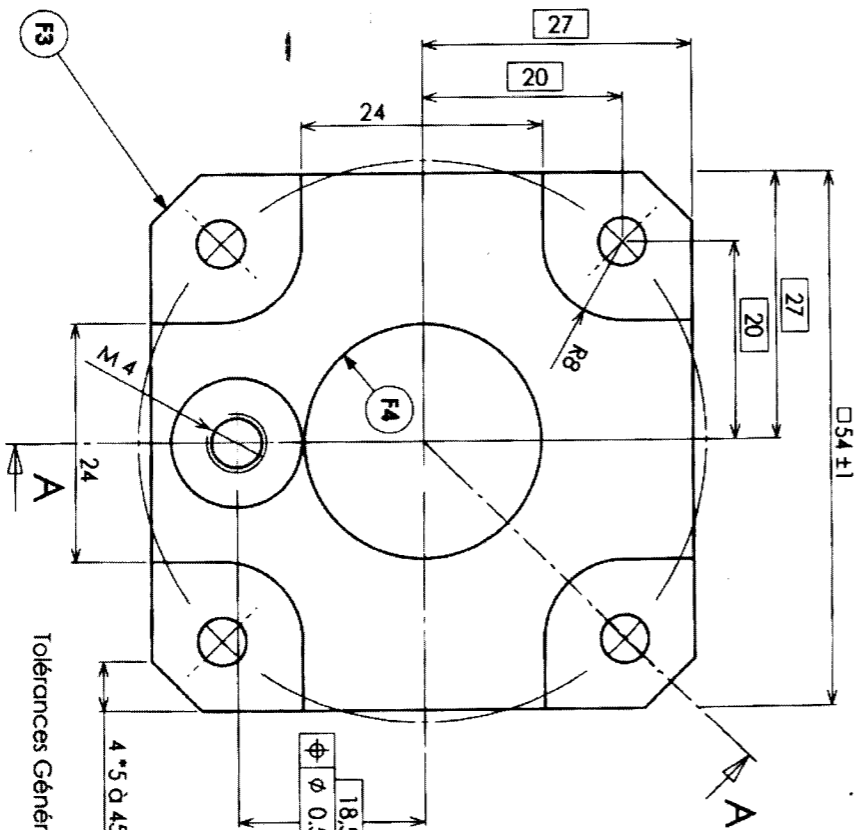
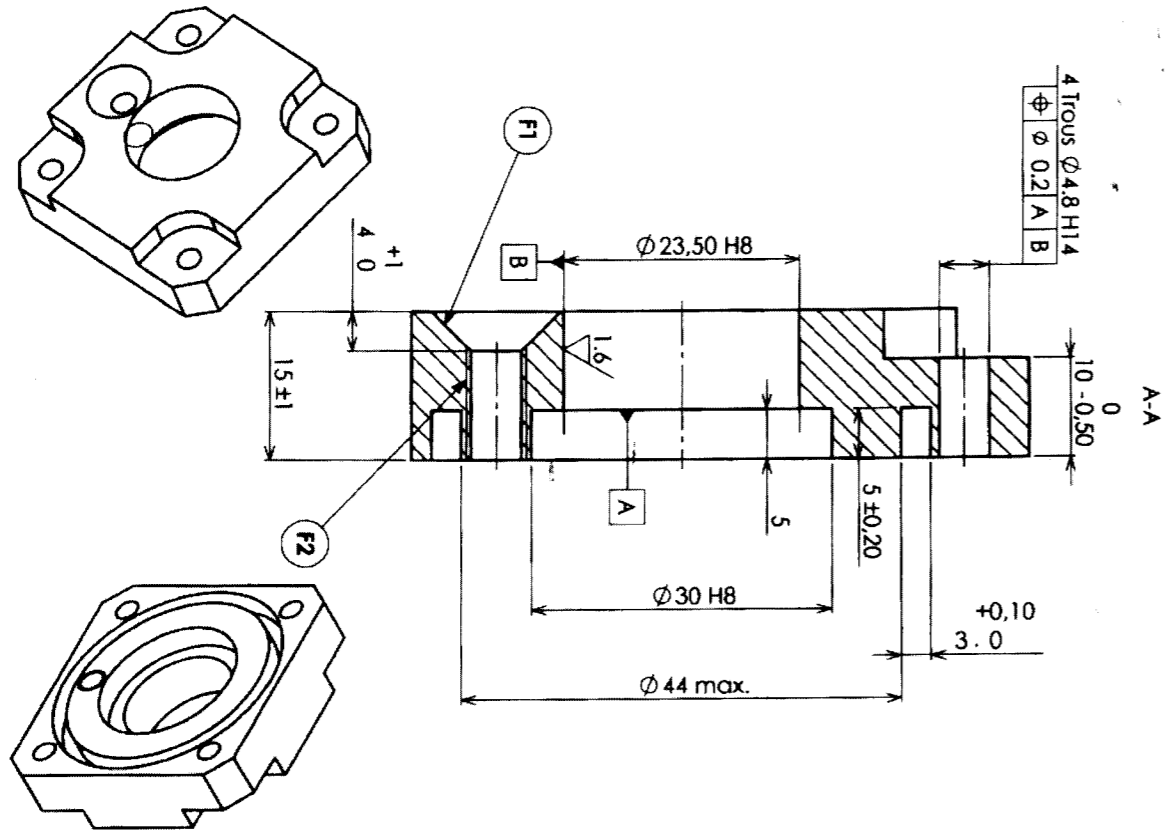


Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement

Document DT1

L'ensemble est représenté sans le levier de pompe.

Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
Echelle : 1:1		<h1>CRIC HYDRAULIQUE</h1>		
				
		A3H	Dessiné par :	

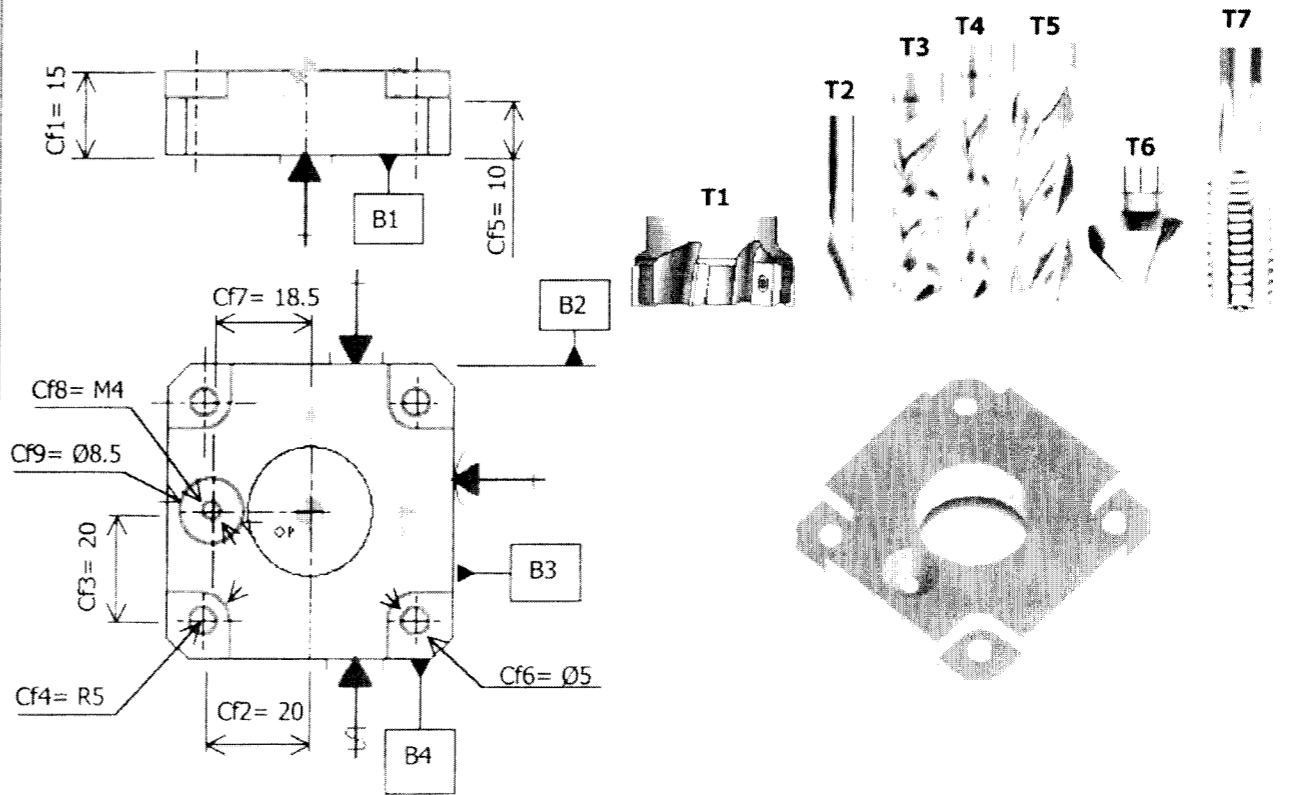


DOCUMENT DT4

Tolérances Générales I.S.O 2768 mK

Rep	Nb	Désignation	8	1	Couvercle
Echelle : 2 : 1					
CRIC HYDRAULIQUE					
Matière			EN AW-2017		
Observations					

CONTRAT DE PHASE	Ensemble CRIC HYDRAULIQUE	
	Pièce COUVERCLE	
Phase 300	Matière EN AW 2017-Al Cu4 Mg Si	Nom
Fraisage CN	Série	Date 12-2005
NUM 1060 Fr	Programme %	
	Fichier Contrat de phase 300 Couvercle 8	

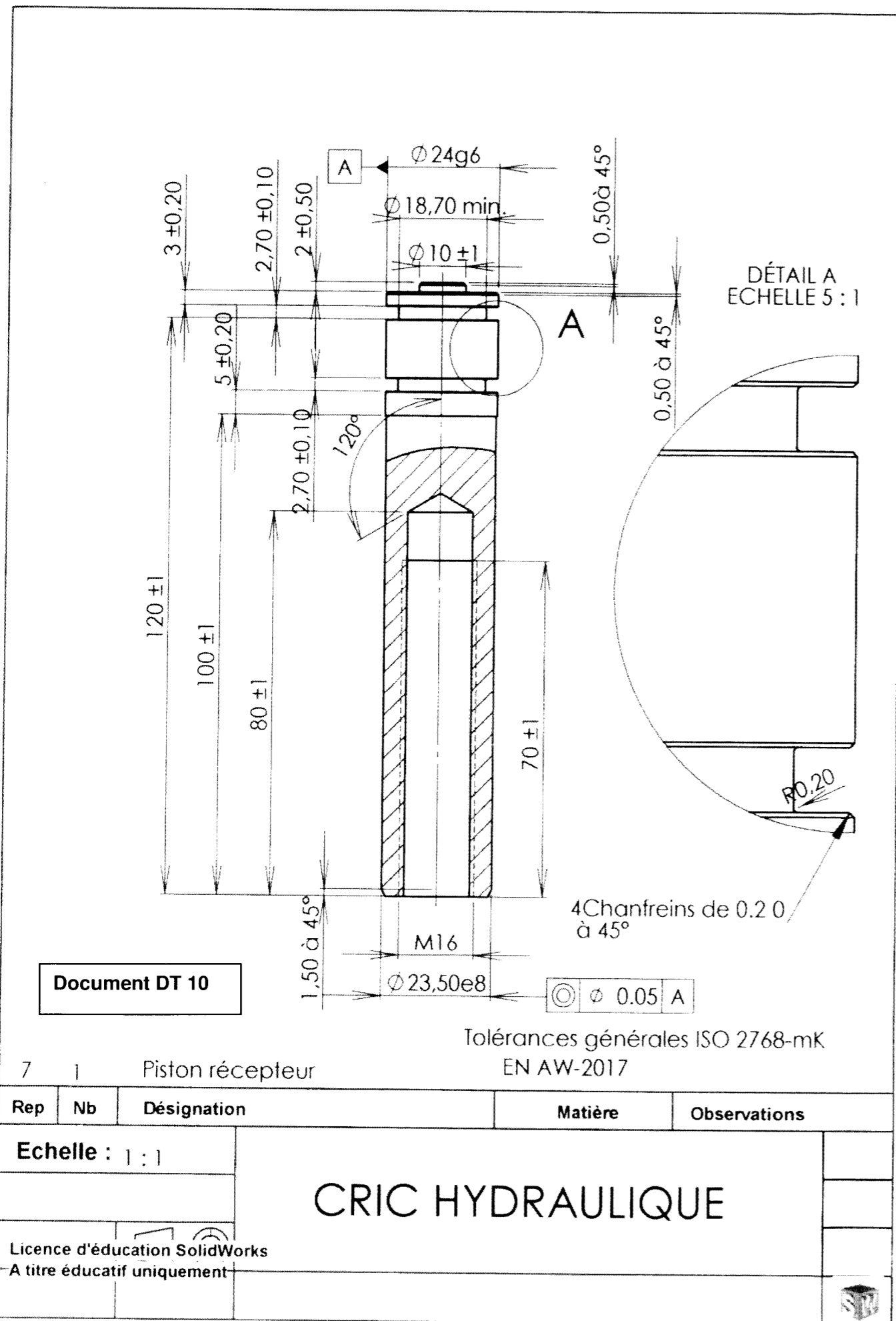


Liaison appui plan sur B1
Liaison linéaire rectiligne sur B2
Liaison ponctuelle sur B3
Serrage sur B4

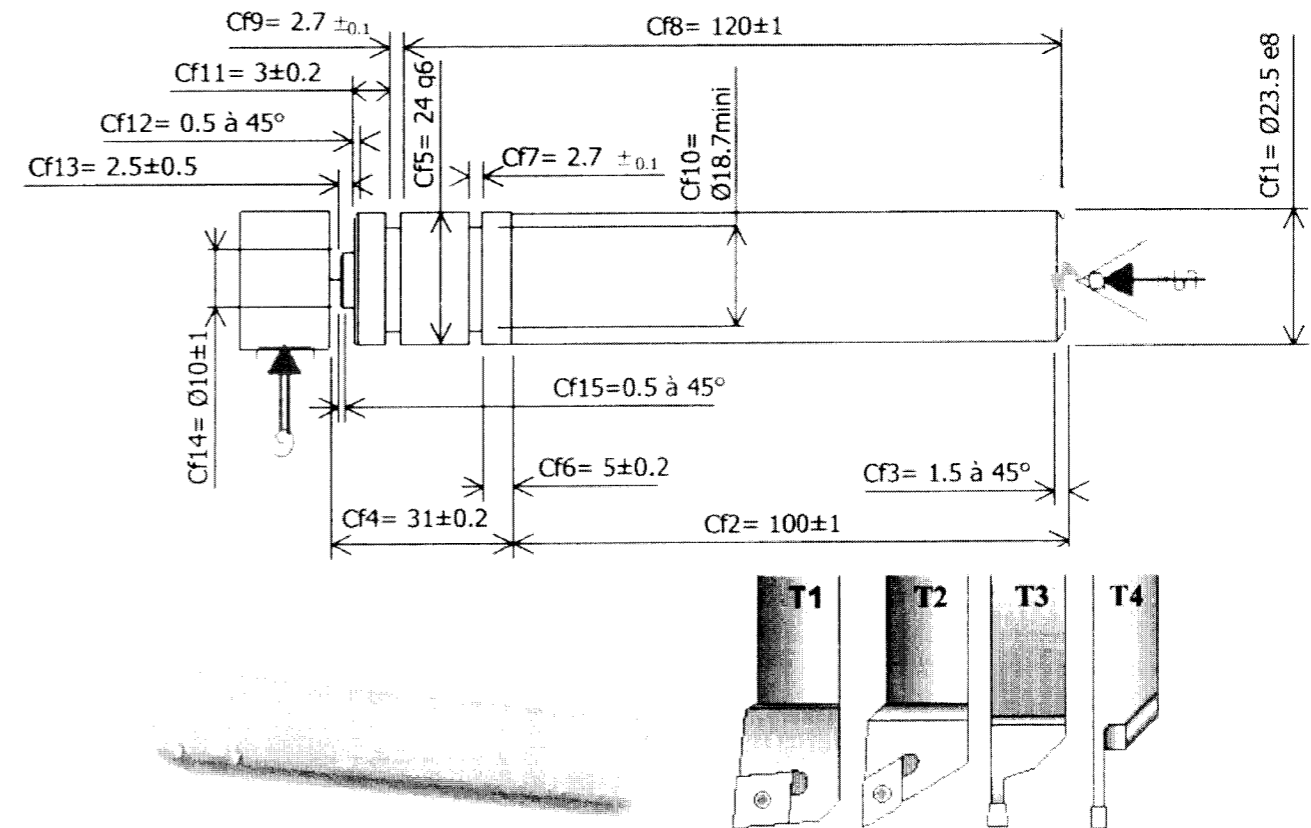
Porte-pièce : Etai

Document DT 12


OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n Tr/min	f/fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Surfaçage plan Cf1	Fraise à surfaçer dresser D=40 CoroMill 390 R390-040Q16-11M	Incomplet	Incomplet	Incomplet	Incomplet	1	1
b) Pointages Ø 5 x 4, Cf2 et Cf3.	Foret à Pointer 120° d = 4 TITEX A 1114*4					2	2
c) Perçages Ø 5 x 4, Cf1, Cf2, Cf3 et Cf6.	Foret long HSS DIN 340 118° d = 5 TITEX A 1513*5					3	3
d) Lamages x4, Cf4 et Cf5.	Fraise 2 tailles HSS DIN 844K D = 10 TITEX D 2249*10					5	5
e) Pointage Ø M4, Cf7	Foret à Pointer 120° d = 4 TITEX A 1114*4					2	2
f) Perçage Ø M4, Cf7 et Cf8.	Foret long HSS DIN 340 118° d = 3,3 TITEX A 1513*3,3					4	4
g) Chanfreinage 90°, Cf7, Cf8 et Cf9.	Fraise conique 90° 3 dents DIN 335 D = 15 TITEX E 6819*15					6	6
f) Taraudage Ø M4, Cf7 et Cf8.	Taraud court, entrée C, rainures droites, DIN 352 TITEX B 1114*M4	7	7				

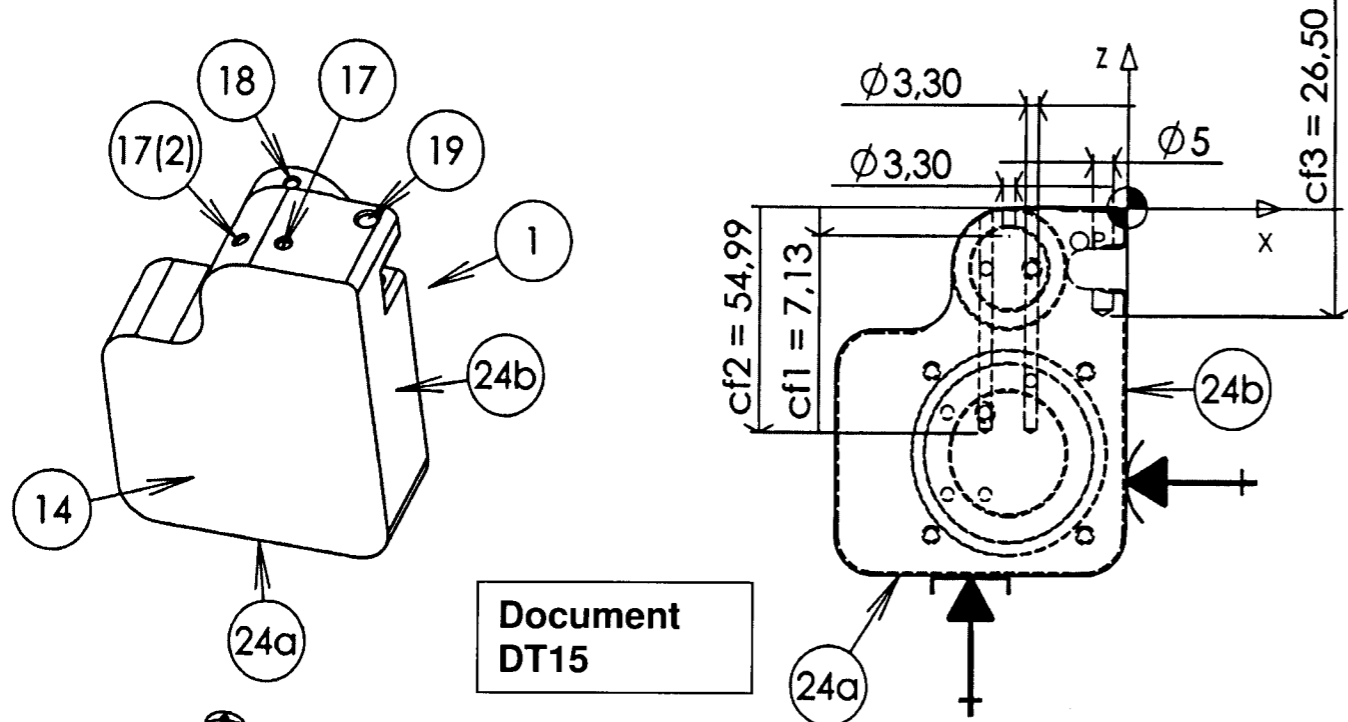


CONTRAT DE PHASE	Ensemble CRIC HYDRAULIQUE			
	Phase 300			
Fraisage CN NUM 1060 Tr	Pièce PISTON RECEPTEUR		Nom	
	Matière EN AW 2017-Al Cu4 Mg Si			Date 12-2005
	Série			
Programme %		Fichier Contrat de phase 300 Piston Récepteur 7		

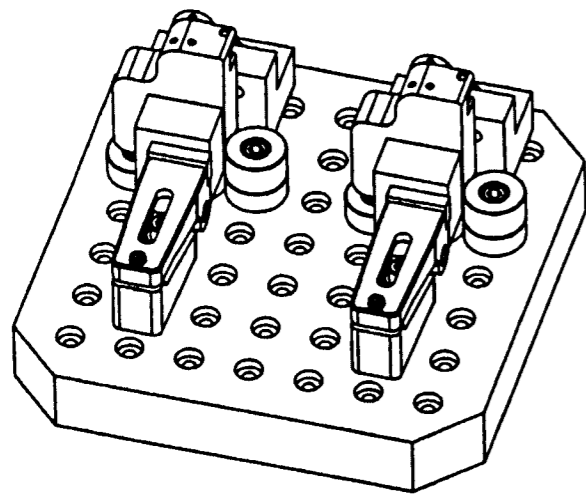


OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n Tr/min	f/fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Dresser avant (1 mm).	Outil à chariot T-MAX U SCLC_2020K12	120		0.1		1	1
b) Contournage ébauche profil extérieur Cf1, Cf2 et Cf3.	Outil à chariot T-MAX U SCLC_2020K12	120		0.1		1	1
c) Contournage ébauche profil extérieur Cf4 et Cf5.	Outil à chariot T-MAX U SCLC_2020K12	120		0.1		1	1
d) Contournage finition profil Cf1, Cf2 et Cf3.	Outil à contourner T-MAX U SDJC_2020K07	150		0.05		2	2
d) Contournage finition profil Cf4 et Cf5.	Outil à contourner T-MAX U SDJC_2020K07	150		0.05		2	2
d) Usinage gorges Cf6, Cf7, Cf8, Cf9 et Cf10.	Outil à gorge T-MAX 154.91-2020-3 215	50		0.05		3	3
e) Chanfreinage et épaulement Cf11, Cf12, et Cf14.	Outil à tronçonner T-MAX Q-Cut ressort 151.20-1212-20	50		0.05		4	4
f) Chanfreinage et tronçonnage Cf13 et Cf15.	Outil à tronçonner T-MAX Q-Cut ressort 151.20-1212-20	50		0.05		4	4

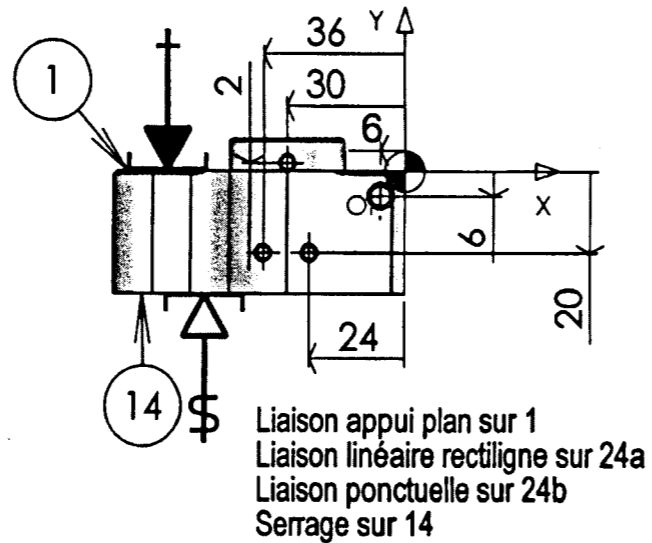
CONTRAT DE PHASE Phase 400	Ensemble	CRIC HYDRAULIQUE		1 1
	Pièce	EMBASE		
	Matière	2017 - Al Cu4 Mg Si		
FRAISAGE PHASE 400 num 1060 F	Série	1	Nom	BEP MPMI
	Programme	%		
	Fichier	Fraisage embase phase 400.cn		



Document DT15



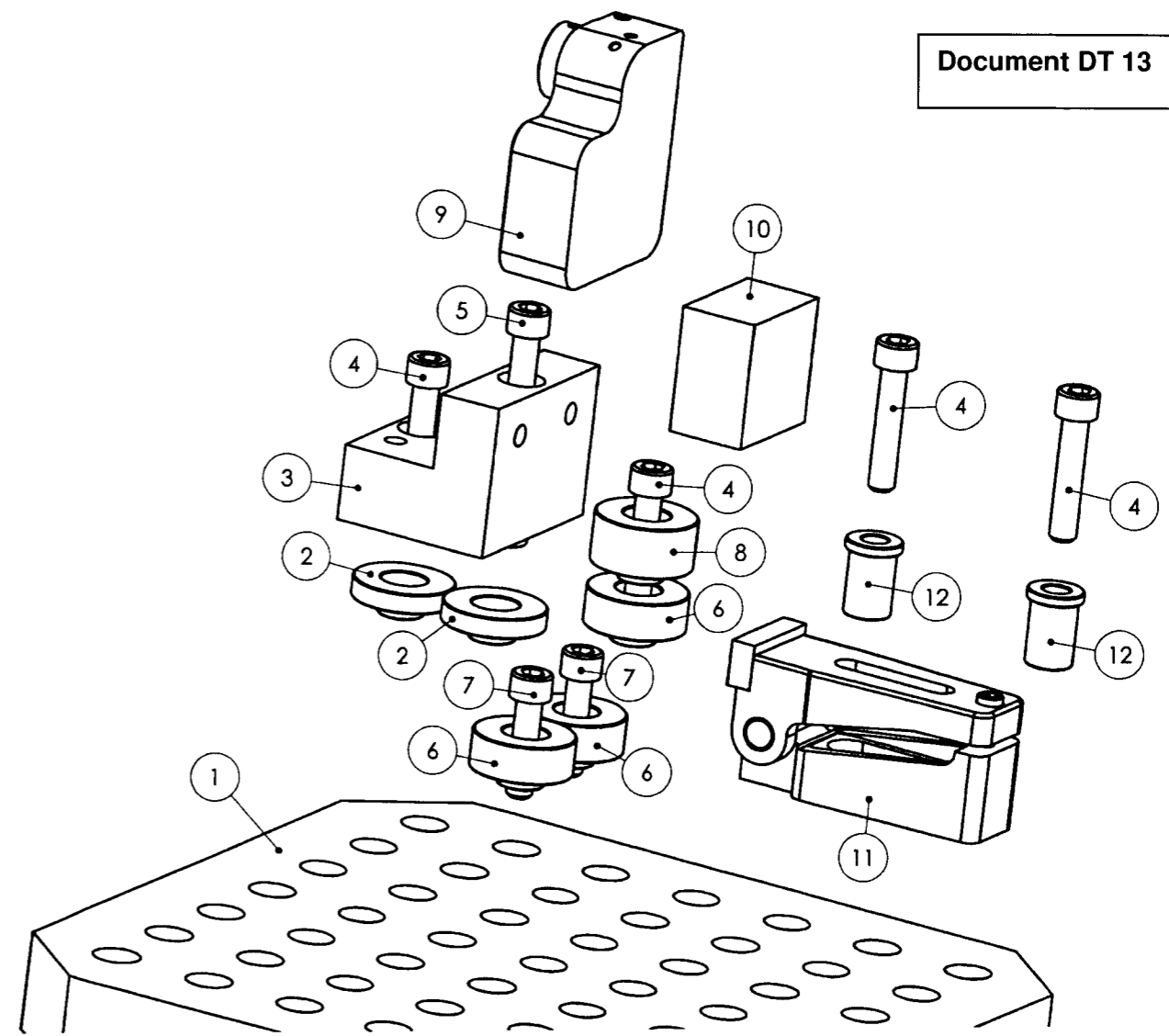
Porte-Pièce : Eléments NORELEM
2 pièces en usage



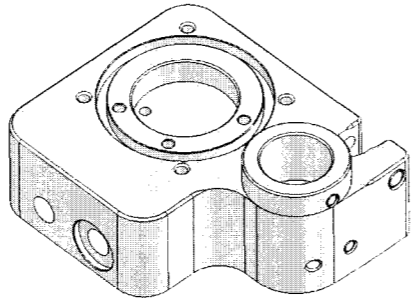
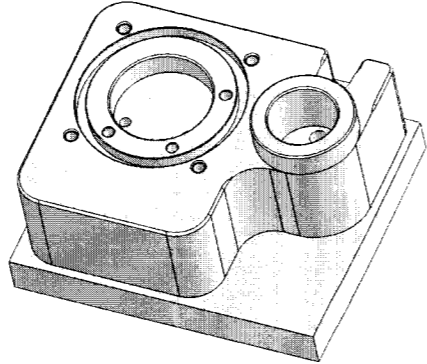
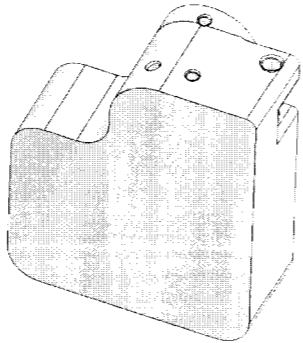
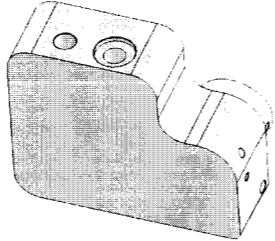
OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Pointer Trou position 19	Lame à pointer carbure dia 10 à 90°	60	2387	0.1	239	1	1
b) Pointer Trou position 18		60	2387	0.1	239	1	1
c) Pointer Trou 2 positions 17		60	2387	0.1	239	1	1
d) Percer-débourrage cf1 Trou position 18	Foret long HSS DIN 340 118° d = 3,3	30	2894	0.04	116	2	2
e) Percer-débourrage cf2 Trou 2 positions 17		30	2894	0.04	116	2	2
f) Percer-débourrage cf3 Trou position 19	Foret long HSS DIN 340 118° d = 5	50	3183	0.1	318	3	3

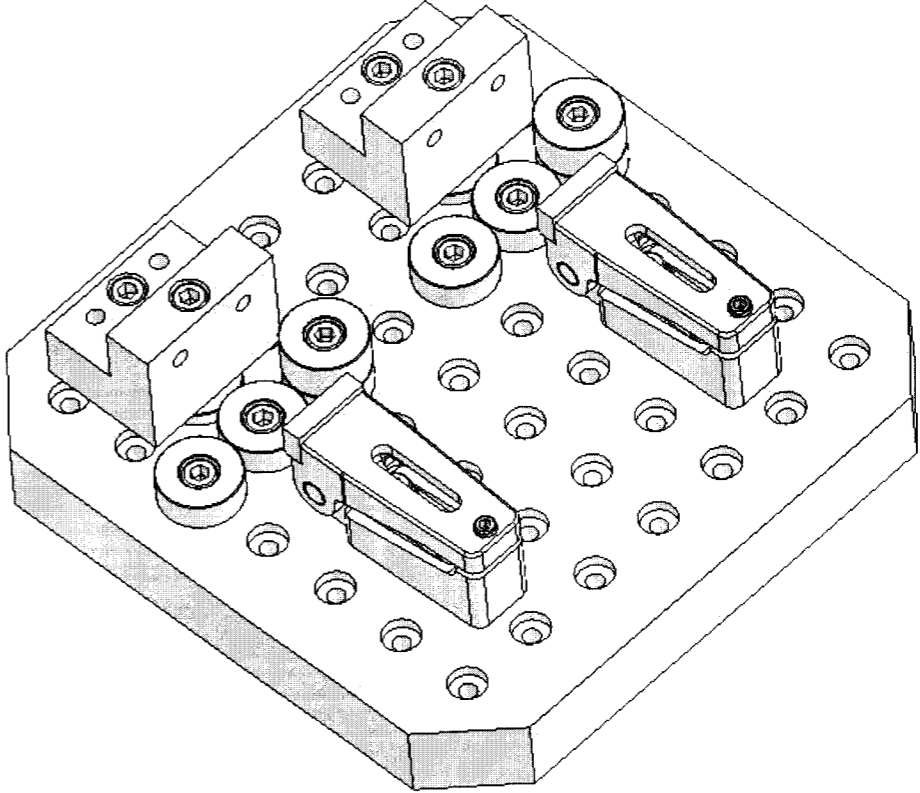
MONTAGE NORELEM VUE ECLATEE 3D

Document DT 13



No ARTICLE	REFERENCE PIECE	QUANTITE
1	2006 010 010 Plaque de base	1
2	2116 010 006 Entretoise	2
3	2216 010 006 Support vé universel	1
4	Vis CHC M10 50	4
5	Vis CHC M10 80	1
6	2116 010 010 Entretoise	3
7	Vis CHC M10 40	2
8	2116 010 015 Entretoise	1
9	Embase en phase 400	1
10	Cale intermédiaire	1
11	451 010 Crampon plaqueur	1
12	2720 010 26 Douille de centrage à collerette	2

NOMENCLATURE DES PHASES EMBASE REPERE 1		
Ensemble : Cric hydraulique Pièce : Embase Nombre : Matière : EN AW-2017 Brut :		
Phase	Désignation	Croquis
100	DEBIT	
200	FRAISAGE CN MONTAGE EN ETAU	
300	FRAISAGE A COMMANDE MANUELLE	SUPPRESSION DE LA BASE
400	FRAISAGE CN DEUX PIECES EN MONTAGE	
500	FRAISAGE CN	
600	PARACHEVEMENT	
700	CONTROLE	

PHASE 400 MONTAGE D'USINAGE : PIECES ET CALES DE SERRAGE DEMONTEES	
PHASE 400 MONTAGE D'USINAGE : 2 PIECES EN MONTAGE PRET POUR L'USINAGE	