

# CORRIGÉ

**Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.**

## EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

## 1 ère Partie : mise en œuvre de machine outils

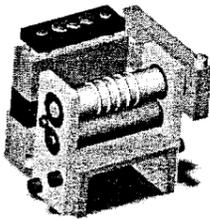
**CORRIGE****Epreuve : Tournage CN**

Epreuve : Tournage Rouleau Supérieur n°8 Dn40

Travail demandé	Dto 2 / 4
Fiche outils	Dto 3 / 4
Fiche correcteurs dynamiques	Dto 3 / 4
Fiche de contrôle	Dto 4 / 4

*Durée conseillée : 4 heures*

	Session	2008		Facultatif : code
Examen et spécialité	BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée			
Intitulé de l'épreuve	EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage			
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
SUJET		12h	10	Dto 1 / 4

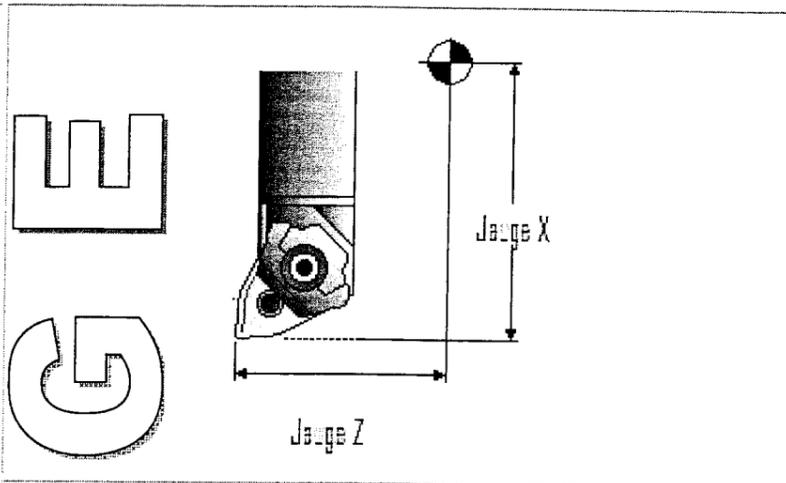
Ensemble :  Pièce : 

**FICHE OUTIL**

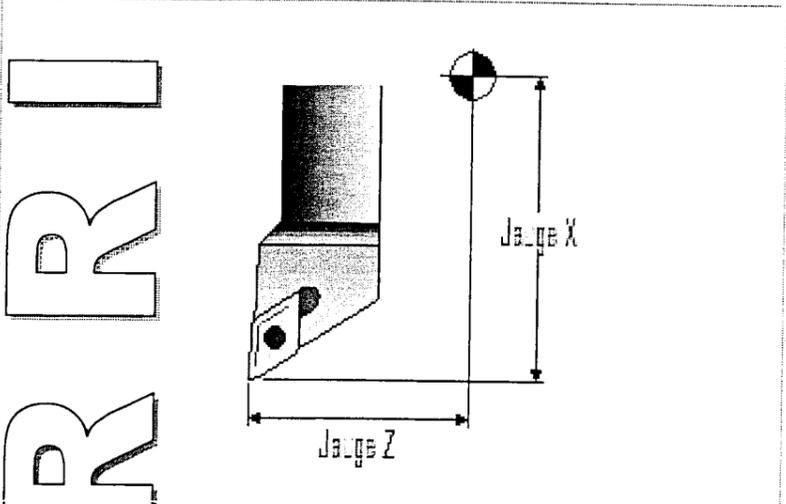
Poinçonneuse Rouleau supérieur 8

Machine : session 2008 Phase 40 Programme : %

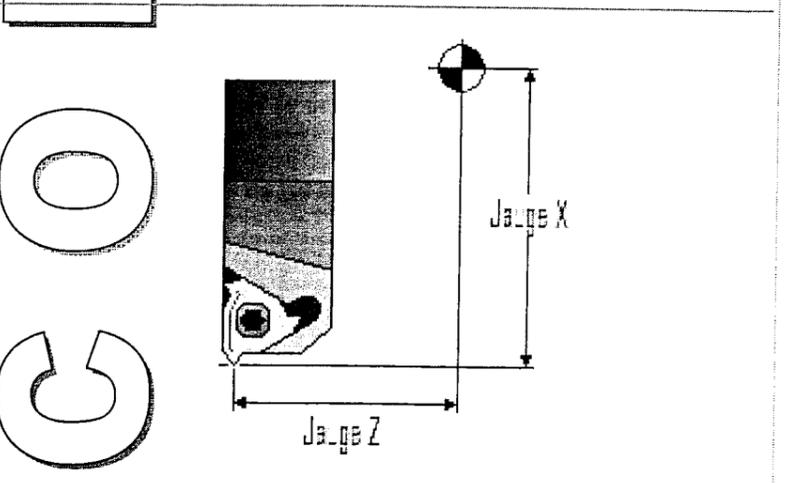
N° Outil : 1  
 N° correcteur : D1  
 Désignation de l'outil :  
 Outil à charioter dresser d'extérieur  
 De type T MAX P PWLN  
 VALEURS  
 Jauge X : \_\_\_\_\_  
 Jauge Z : \_\_\_\_\_  
 Rayon (R) : 0.4  
 Orientation (C) : C1



N° Outil : 3  
 N° correcteur : D3  
 Désignation de l'outil :  
 Outil à contourner d'extérieur  
 De type T MAX P PDJN  
 VALEURS  
 Jauge X : \_\_\_\_\_  
 Jauge Z : \_\_\_\_\_  
 Rayon (R) : 0.4  
 Orientation (C) : C1



N° Outil : 7  
 N° correcteur : D7  
 Désignation de l'outil :  
 Outil à fileter d'extérieur  
 De type T MAX U-lock 166  
 VALEURS  
 Jauge X : \_\_\_\_\_  
 Jauge Z : \_\_\_\_\_  
 Rayon (R) : 0  
 Orientation (C) : C2



Ø 15 g7 -6 -24 Valeurs en microns

E P I C O R R I G E

Ensemble :		Pièce :		PAGE		Rouleau sup 8	
POINÇONNEUSE		Correcteur dyn. Corrigé		1/1		Correcteur dyn. /2	
N° surfaces	Spécification	T	D	Correcteur dyn. Avant correction	Relevé /4	Correction /8	Correcteur dyn. Saisi /2
8	152 ±0.5	1	1				D1 Z _____
15	45 ±0.3	3	3				/
13	43 ±0.3	3	3				/
11	15 ±0.2	3	3	D3 Z +0.1			D3 Z _____
14	Ø 20 ±0.2	3	3				/
12	Ø 15 g7	3	3	D3 X +0.3			D3 X _____
10	Ø 13.9 ±0.2	3	3				/
10	M14	7	7	D7 X +0.2			D7 X _____

