

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

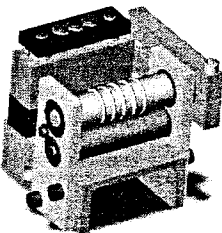

CORRIGE**Epreuve : Tournage CN**

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

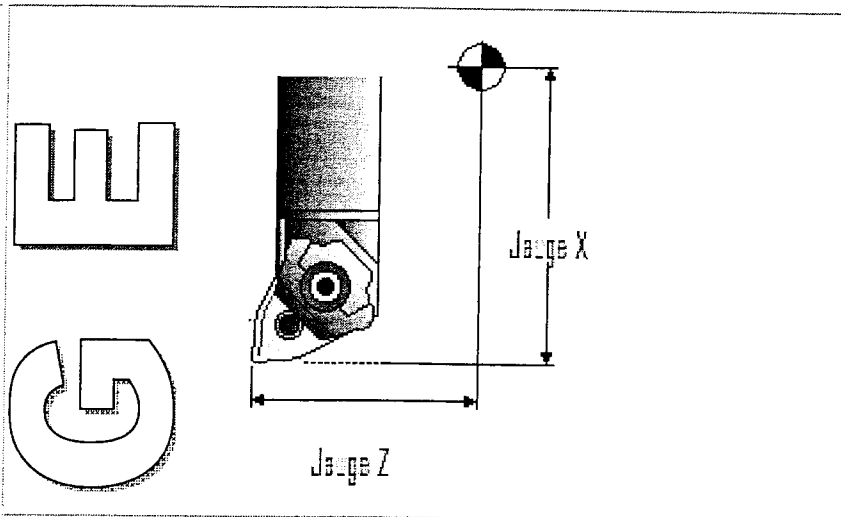
Ensemble :  Pièce : 

FICHE OUTIL

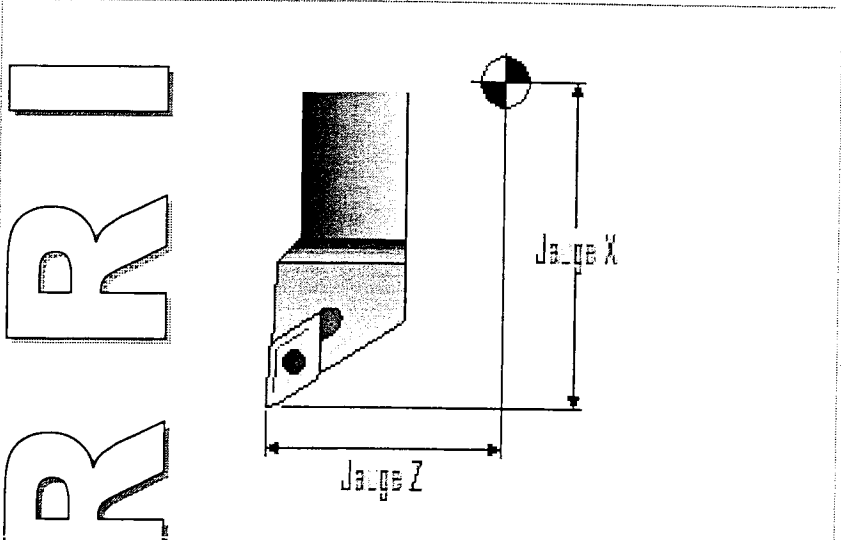
Poinçonneuse Rouleau supérieur 8

Machine : session 2008 Phase 40 Programme : %

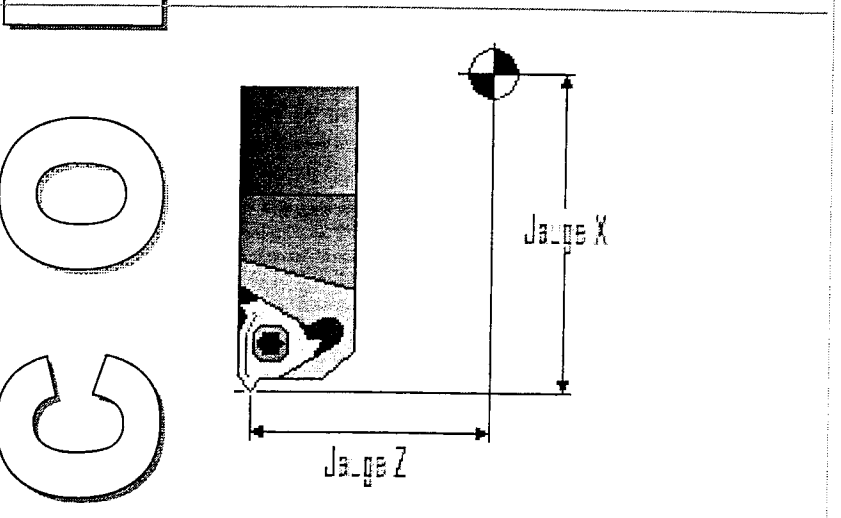
N° Outil : 1
 N° correcteur : D1
 Désignation de l'outil :
 Outil à charioter dresser d'extérieur
 De type T MAX P PWLN
 VALEURS
 Jauge X : _____
 Jauge Z : _____
 Rayon (R) : 0.4
 Orientation (C) : C1



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

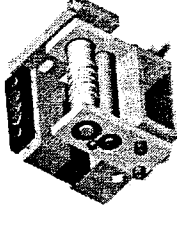


N° Outil : 7
 N° correcteur : D7
 Désignation de l'outil :
 Outil à fileter d'extérieur
 De type T MAX U-lock 166
 VALEURS
 Jauge X : _____
 Jauge Z : _____
 Rayon (R) : 0
 Orientation (C) : C2



Ø 15 g7 -6 -24 Valeurs en microns

E P I G I G O O R R I G E

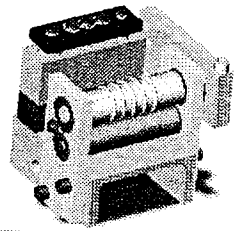
Ensemble :	N° surfaces	Spécification	T	D	Correcteur dyn. Avant correction	Relevé /4	Correction /8	Correcteur dyn. Saisi /2	Correcteur dyn. Corrigé	PAGE			
										1/1			
 POINÇONNEUSE	8	152 ±0.5	1	1				D1 Z _____		Rouleau sup 8			
	15	45 ±0.3	3	3									
	13	43 ±0.3	3	3									
	11	15 ±0.2	3	3	D3 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 _____				
	FICHE de CORRECTIONS D'OUTILS												
	PHASE 40												

CORRIGE

FICHE de CONTROLE

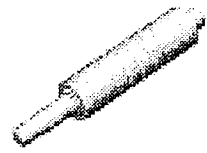
NB : case grisé = case réponse

Ensemble :



POINCONNEUSE

Élément :



ROULEAU SUPERIEUR 8

Etat de la fabrication Phase N° 40 Nombre total de phase nécessaire à la réalisation

Type de Contrôle Dimensionnel Spécification Etat de surface

- Moyens de mesurage ou de contrôle -

Mesure directe Mesure indirecte Mesure par comparaison

Calibres de contrôle Système de vérification assisté par ordinateur

- Instruments -

Pied à coulisse Alésomètre Micromètre extérieur Jauge micrométrique

Comparateur Colonne de mesure Jauge de profondeur MMT

Tampon lisse Tampon fileté Calibre à mâchoire Bague fileté

- Auxiliaires de contrôle -

Marbre Cales étalons Cylindre étalon Vé

Equerre Rapporteur d'angle

- Dimensions -

Cote	IT	Cote moyenne	Cote Maxi	Cote mini	Mesure	Instruments	Validation	
							Oui	Non
152 ±0.5	1	152	152.5	151.5		Pied à coulisse		
45 ±0.3	0.6	45	45.3	44.7		Jauge profondeur		
43 ±0.3	0.6	43	43.3	42.7		Jauge profondeur		
15 ±0.2	0.4	15	15.2	14.8		Jauge profondeur		
Ø20 ±0.2	0.4	20	20.2	19.8		Pied à coulisse		
Ø15 g7	0.018	14.985	14.994	14.976		Micromètre ext		
M14 g6	0,011					Bague fileté		
Rectitude Ø15 g7	0.1					Marbre, cale en Vé, comparateur		

- Etat de surface -

- Instrument -

Plaquettes visotactiles Rugosimètre

Valeur relevée Validation Oui Non

- Validation pièce -

Série Phase suivante Parachèvement - Contrôle final

VALIDATION

REBUS

