

CORRIGE

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.

C11F : DECODER ET ANALYSER UN DESSIN DE DEFINITION

A partir :

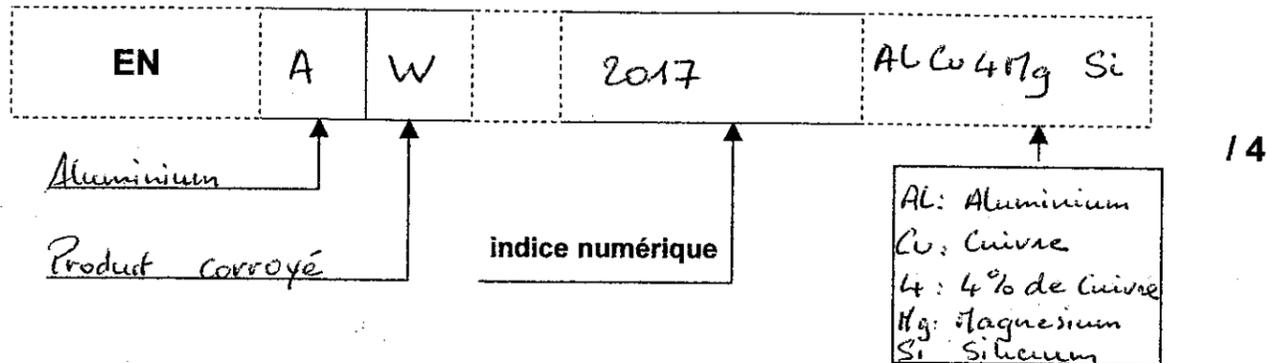
- Du dessin de définition du porte-outil folio DT 2/4
- De la nomenclature des phases et du repérage des surfaces folio DT 2/4
- Des contrats de sous-phases 210-220-230 folio DT 3/4 et DT 4/4

On demande :

De répondre au questionnaire suivant :

1 - Indiquer la matière de la pièce et inscrire sa désignation ci-dessous.

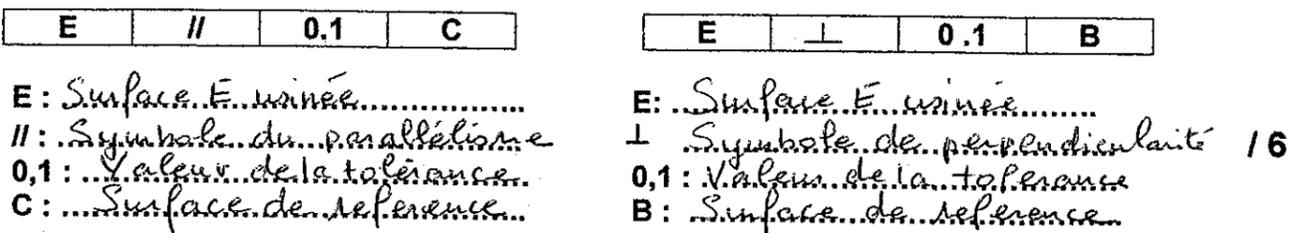
Matière : EN AW 2017 (Al Cu 4 Mg Si)



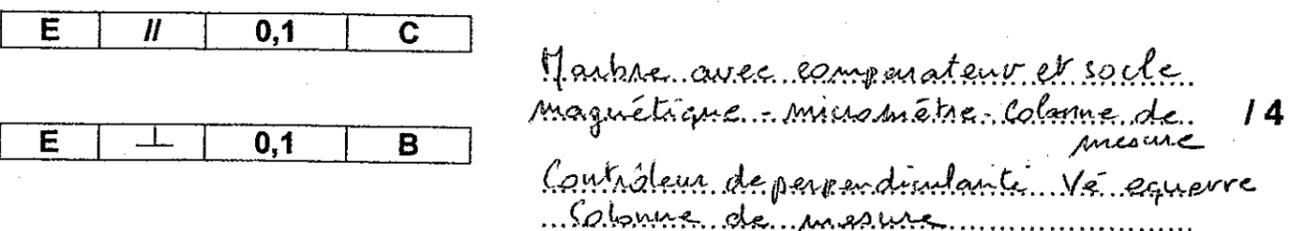
2 - Pour la cote de 22 H 7 donnez :

- la valeur de la tolérance ... 0,021
- la cote maxi ... 22,021
- La cote mini ... 22
- La cote moyenne ... 22,0105

3 - Expliquer la signification de chaque terme de ces deux spécifications



4- Donner deux moyens de contrôle pour chacune de ces deux spécifications



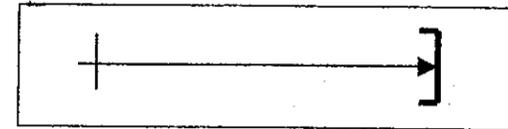
NOTE : / 2 TOTAL : / 20

C12 F : DECODER ET ANALYSER UN CONTRAT DE PHASE

1) Donner le nom de la pièce

NOM de la pièce : ... Porte-outil ... / 2

2) Sur un dessin de contrat de phase, que représente ce symbole ?



Donner la définition de chaque élément

- Type de technologie: Appui fixe
- Nature de la surface de contact de la pièce usinée
- Fonction de l'élément technologique: mise en position
- Nature du contact: plate ou surfacique

3) Quels sont les degrés de liberté éliminés par un appui plan ?

- 3 degrés éliminés: 1. translation suivant Z
- 1 rotation suivant X
- 1 rotation suivant Y

4) Pour une fraise de Ø 20, une Vc de 220 m/min, avance par dent de 0,1mm, nombre de dents Z = 3. Calculer Vf.

Vf environ 1000 mm/min / 4

5) Calculer la fréquence de rotation pour une fraise de Ø 63 travaillant dans un alliage d'aluminium avec vitesse de coupe de 180 m/min.

N = 950 trs/min / 4

CORRIGE

NOTE : / 2

TOTAL / 20

Groupement EST	BEP Productique Mécanique 25108	Session 2003	DC 1/1
Epreuve : EP1-1	Partie : C11F-C12F	Durée : 1 H	