

# 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.**

# BEP : PRODUCTIQUE MECANIQUE 25108

Session 2003

## Epreuve C22T

# DOSSIER CORRIGÉ

Dossier Corrigé :           TOURNAGE CN           DC 1/3 à DC 3/3

Composition de ce dossier : ..... DC 1/3

- Le contrat de phase 200 ..... DC 2/3

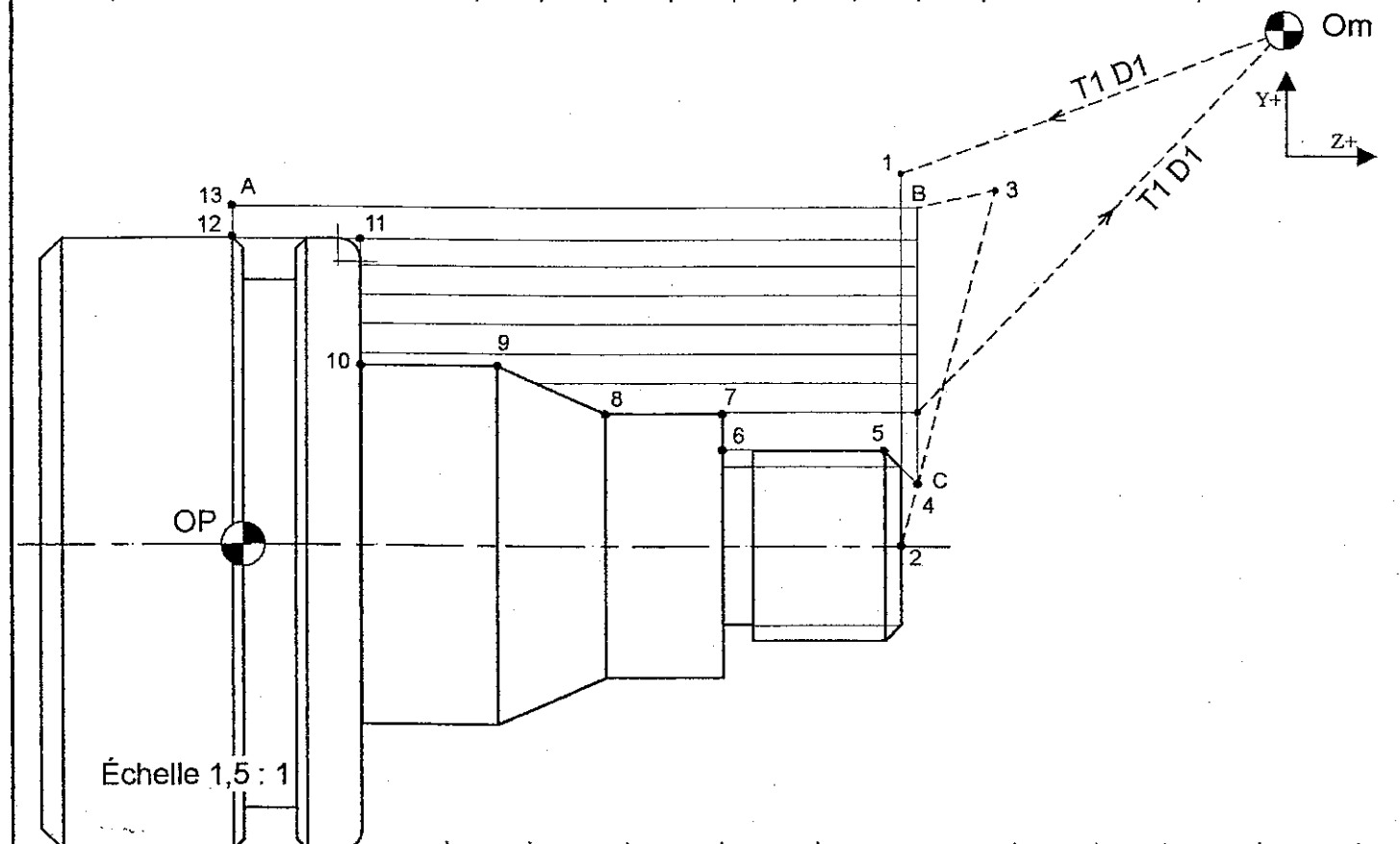
- Le programme % 2003: ..... DC 3/3

## Corrigé

<b>Groupement EST</b>	<b>Session 2003</b>	<b>DOSSIER</b>	<b>DC 1/3</b>
BEP PRODUCTIQUE MÉCANIQUE 25108	Code(s) examen(s)		Trages
Épreuve : EP1	Durée : 4h	Coef. 4	
Partie : C22T, C31T, C32T, C34T			

Phase 200	<b>CONTRAT DE PHASE</b>	<b>BEP PRODUCTIQUE</b>	
Pièce : Fusée de roue			
Matière : C 35			
Dureté : 150 HB			
Nombre : 1	Machine : Tour		
Porte pièce : Mandrin 3 mors doux			

Opération d'usinage		Élément de coupe			Élément de passe			Outils			Contrôle
S/phase	Désignation	V	f	N	ap	np	L	N° Outils	N° Correc.	Désignation Nuance	
201	Dressage de la face Rep. A	120	0.15					T1	D1	Outil d'ébauche SCLC	Pied à coulisse
202	Ébauche extérieure Rep. B	120	0.3					T1	D1	Plaquette P25 CCMM R0,8	Jauge de profondeur



Pts	A	B	C
X	62	62	14
Z	-1	63	63

**Profil brut**

Pts	1	2	3
X	62	-1	62
Z	62	62	64

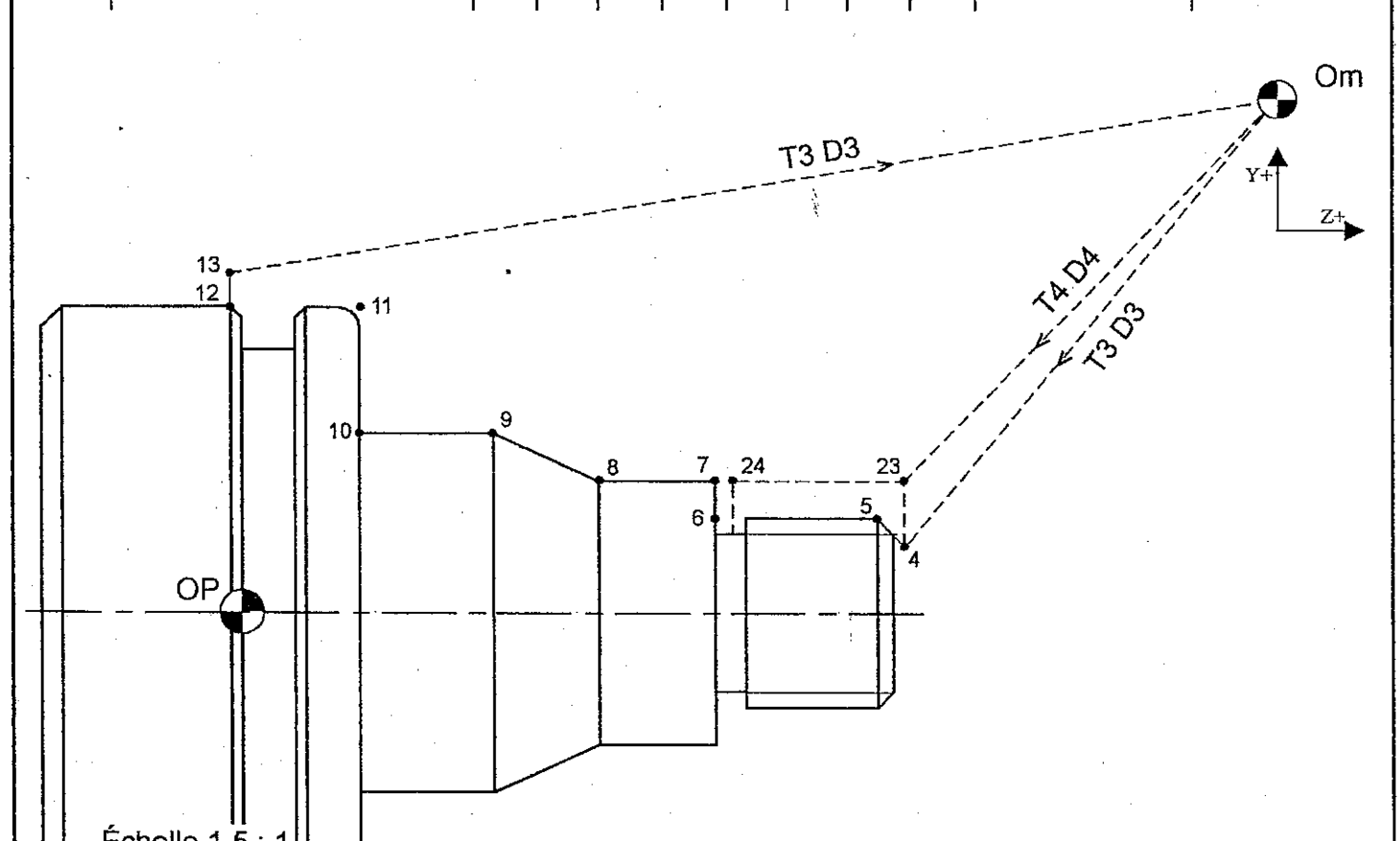
**Dressage face**

Pts	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
X	14	18	18	24.983	24.983	33.98	33.98	58	58	62
Z	63	60	45	45	34	24	13	13	-1	-1

**Profil fini**

Phase 200	<b>CONTRAT DE PHASE</b>	<b>BEP PRODUCTIQUE</b>	
Pièce : Fusée de roue			
Matière : C 35			
Dureté : 150 HB			
Nombre : 1	Machine : Tour		
Porte pièce : Mandrin 3 mors doux			

Opération d'usinage		Élément de coupe			Élément de passe			Outils			Contrôle
S/phase	Désignation	V	f	N	ap	np	L	N° Outils	N° Correc.	Désignation Nuance	
205	Finition extérieure Rep E	160	0.15					T3	D3	Outil de finition SDJC Plaquette P15 DCMM R0,4	Micromètre 0-25 50-75 25-50
206	Filetage M18 x 1,5 Rep F			1000				T4	D4	Outil à fileter CER	Micromètre à filetage 0-25



Pts	23	24
X	23	23
Z	64	46

**Outil à fileter**

Pts	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
X	14	18	18	24.983	24.983	33.98	33.98	58	58	62
Z	63	60	45	45	34	24	13	13	-1	-1

**Outil de finition extérieure**

Groupement EST	BEP Productique Mécanique 25108	Session 2003	DC 2/3
Épreuve : EP 1	Partie : C22T	Durée : 1 h	

**Corrigé**

BEP  
PRODUCTIQUE MÉCANIQUE  
Option USINAGE

N° CANDIDAT

COMPLÉTER LE BORDEREAU DE PROGRAMMATION (ci-dessous)

**Programmation NUM 760T**

**%2003 (BEP usinage)**

N10 G00 G 40 G80 G90 G52 XZ M9  
N20 **T1 D1** M6 (Char. dress. eb)  
N30 G92 S2500  
N40 M42 S640 M4  
N50 X62 Z62 (1)  
N60 G96 **S 120**  
N70 G95 F.15  
N80 G1 X-1 M8 (2)  
N90 G00 X62 Z64 (3)  
N100 G79 **N 210**  
N110 G1 X **14 Z 63** (4)  
N120 X **17.95 Z 60** (5)  
N130 Z **45** (6)  
N140 X **24.983 Z 45** EB.5 (7)  
N150 Z **34** (8)  
N160 X **33.98 Z 24** (9)  
N170 Z **13** (10)  
N180 X **58** EB 2 (11)  
N190 Z **1** (12)  
N200 G1 X **62 Z 1** (13)  
N210 G64 N **200 N 110** I.3 K.15 P1.5 F.3  
N220 G1 X **62 Z 1** (A)  
N230 Z **63** (B)  
N240 X **14** (C)  
N250 G00 G80 X25 Z66  
N260 G97 S800  
N270 G77 N10 N10

BEP  
PRODUCTIQUE MÉCANIQUE  
Option USINAGE

N° CANDIDAT

COMPLÉTER LE BORDEREAU DE PROGRAMMATION (ci-dessous)

**Suite programme % 2003 NUM 760T**

N280 T2 D2 M6 (gorge largeur 5)  
N290 X60 Z1 (14)  
N300 G96 **S 60**  
N310 G1 X50 Z1 F.1 M8 (15)  
N320 X60 (14)  
N330 G Z-2 (16)  
N340 G1 X56 Z (17)  
N350 X50 G4 F1 (15)  
N360 X60 (14)  
N370 D12 G0 X59 Z7 (18)  
N380 G1 X56 Z5 (19)  
N390 X50 G4 F1 (15)  
N400 G00 X60 (14)  
N410 D2 Z45 (20)  
N420 X26 (21)  
N430 G1 X16 G4 F1 (22)  
N440 X26 (21)  
N450 G97 S800  
N460 G77 N10 N10  
N470 **13 D3** M6 (Contour ext. Fin)  
N480 X14 Z66 M8  
N490 G96 S160  
N500 G1 G42 X14 Z63 F.1 G77 N110 N200 (4 à 13)  
N510 G40 G97 S800  
N520 G77 N10 N10  
N530 T4 D4 M6 (Filetage)  
N540 G97 S1000  
N550 X23 Z65 M8 (23)  
N560 G33 X17.95 Z46.5 K1.5 P.92 Q.02 S8 Eb30  
N570 G77 N10 N10  
N580 M2

**Corrigé**

Groupement EST	BEP Productique Mécanique 25108	Session 2003	DC 3/3
Épreuve : EP 1	Partie : C22T	Durée : 1h	