

DOSSIER TECHNIQUE

Dossier Technique : Machine conventionnelle: Tournage DT 1/4 ... à DT 4 / 4

Groupement EST	Session 2003	TECHNIQUE	Page de garde
BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE 25108	Code(s) examen(s) :	Tirages	
Épreuve :EP1-1	Durée :1H+4H	Coef. BEP : 4 CAP :	
Partie :C11T-C12T+C31T-C33T-C34T			

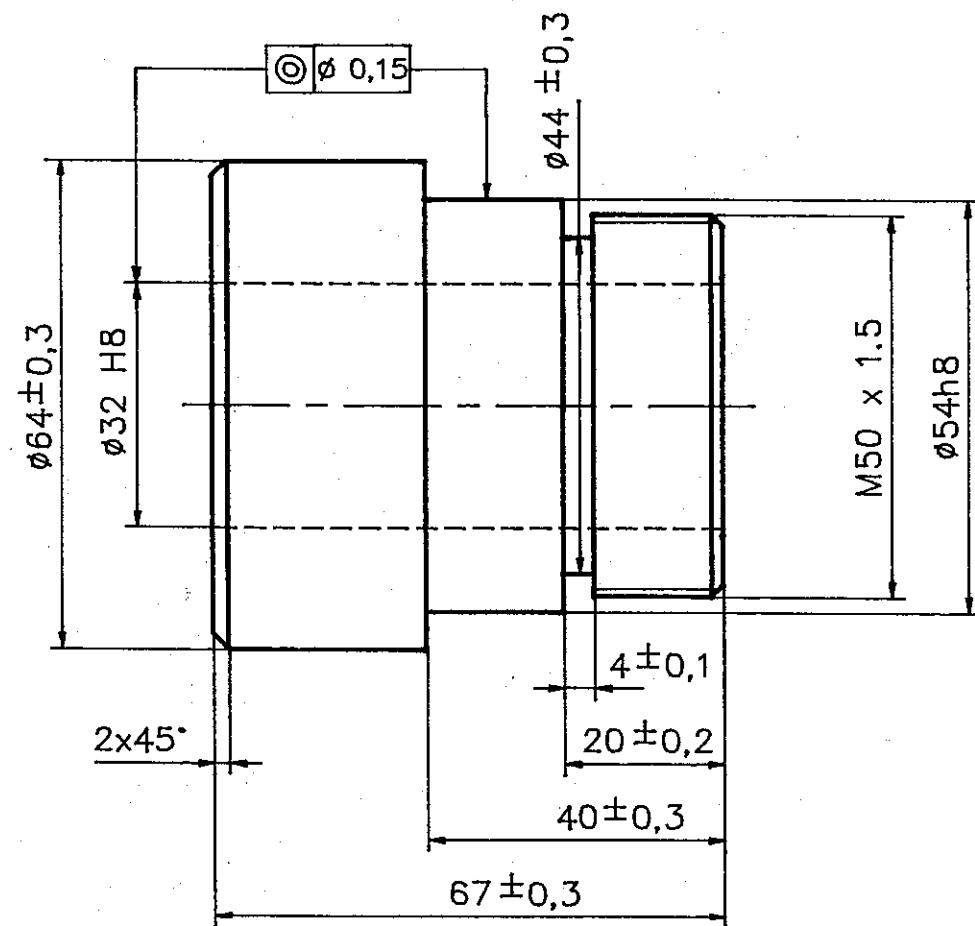
EP1-1: MISE EN OEUVRE D'UNE FABRICATION SUR MACHINE CONVENTIONNELLE: TOURNAGE PREMIERE PHASE

Durée totale: 5 heures-coefficient : 4.

DOSSIER TECHNIQUE

	Feuille
COMPOSITION DE CE DOSSIER.....	DT1/4
Le dessin de définition du palier..... Le repérage des surfaces.....	DT2/4
La nomenclature des phases..... Le contrat de phase 100, sous-phase 110.....	DT3/4
Le contrat de phase 100, sous-phase 120 – Opérations 121 à 125..... Le contrat de phase 100, sous-phase 120 – Opérations 126 à 129.....	DT4/4

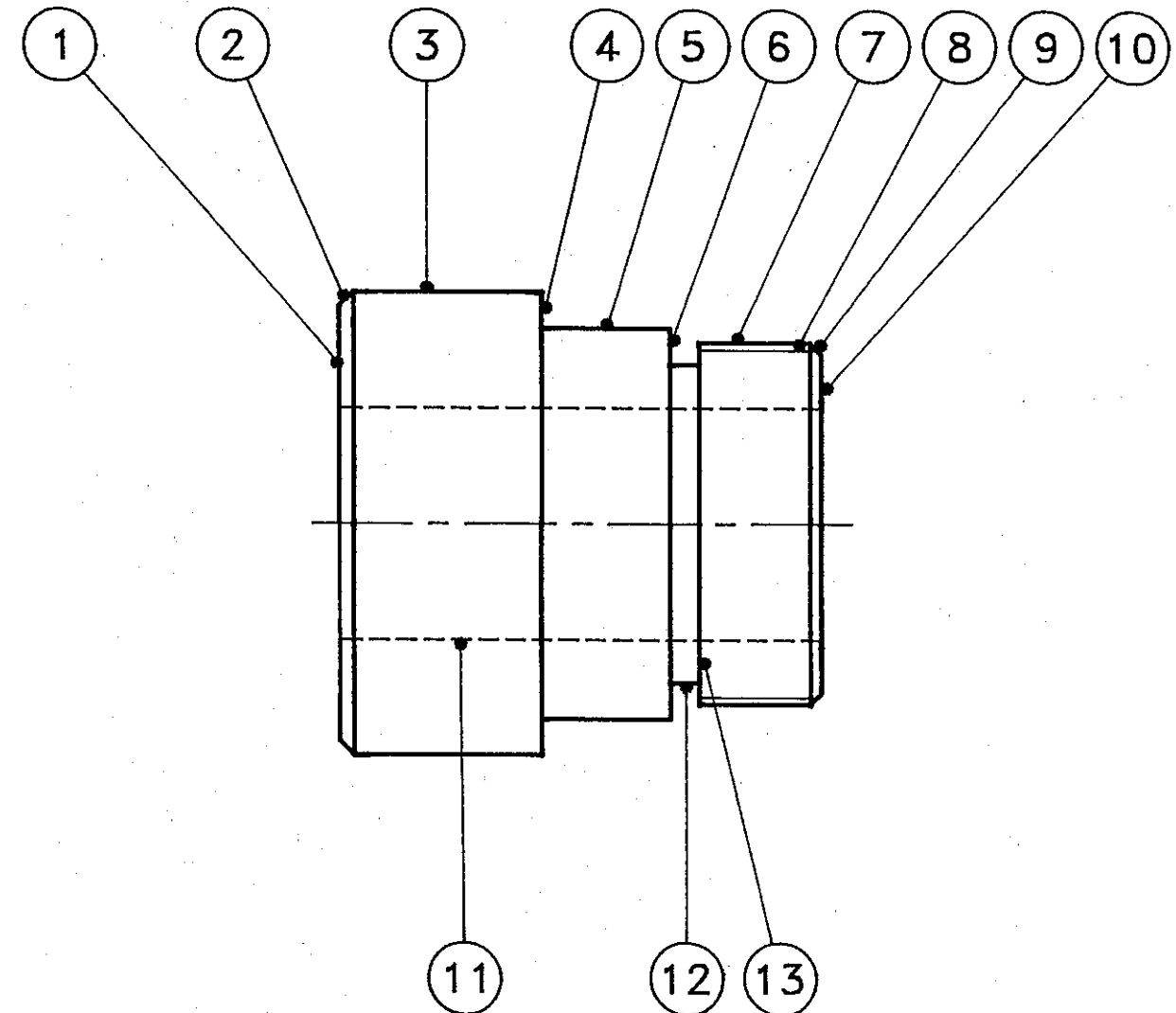
Groupement EST	BEP Productique Mécanique 25108	Session 2003	DT 1/4
Épreuve :EP1-1	Partie :C11T-C12T-C31T-C33T-C34T	Durée :1H+4H	Ⓢ



$\phi 32 \text{ H8 } \begin{matrix} +0,039 \\ 0 \end{matrix}$

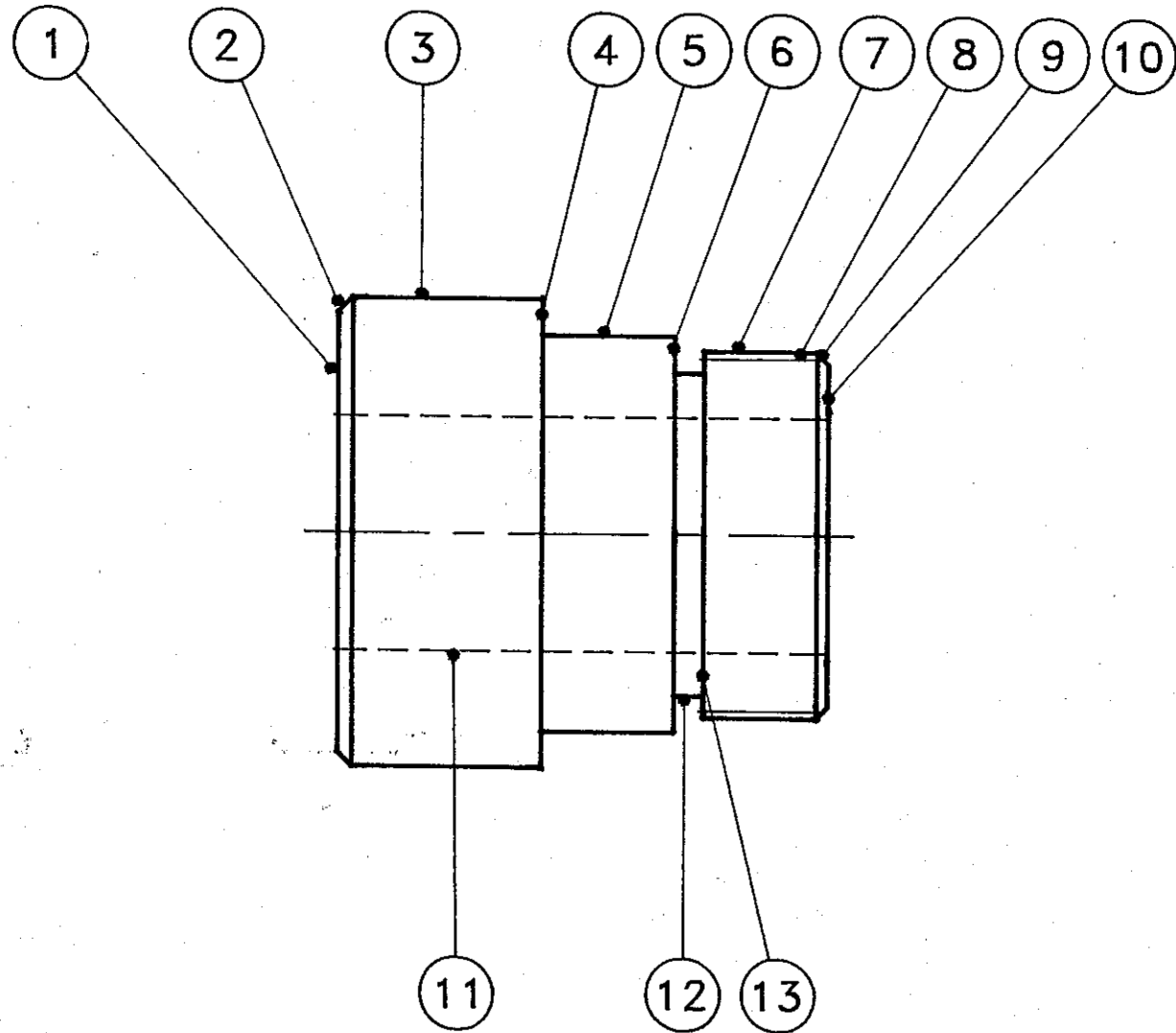
$\phi 54 \text{ h8 } \begin{matrix} 0 \\ -0,046 \end{matrix}$

Etat de surface général $\sqrt{Ra3,2}$
Casser les angles.



Repère	Nbre	Désignation	Matière	Observations
1	1	Palier	E335	Débit dia. 70 lg 70 percé dia. 28
		ECHELLE	PALIER	
		1:1		
Mise à jour	A3H			EFICAD
Groupement EST		BEP Productique Mécanique 25108	Session 2003	DT 2/4
Epreuve: EP1-1		Partie: C11T-C12T+C31T-C33T-C34T.	Durée: 1H+4H.	

NOMENCLATURE DES PHASES.	Ensemble : PALIER	BEP PMU
	Elément : Palier	
	Matière : E335	
	Programme : 1	
NOM :		

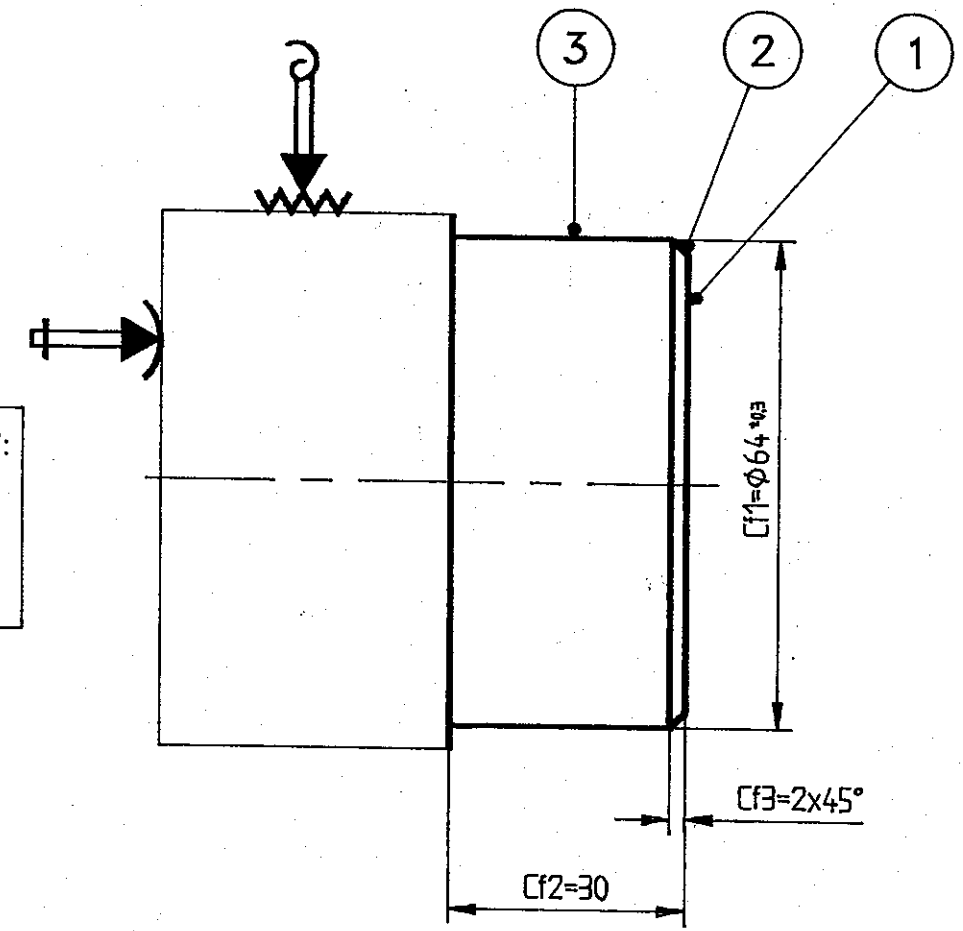


N°	Désignation des sous-phases.	Machine.
100	TOURNAGE. 110 Usinage de ① ② ③	TOUR //
100	TOURNAGE 120 Usinage de ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬	TOUR //

CONTRAT DE PHASE PHASE N° 100	Ensemble : PALIER	BEP PMU
	Elément : Palier	
	Matière : E335	
	Programme : 1	
NOM :		

Désignation : Sous-phase 110.

Machine-Outil : TOUR //



DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS DE COUPE ET DE CONTROLE:	Vc m/min	n tr/min	f/fz mm/tr-dent	Vf mm/min	t min	ti min
111) Surfaçage en finition de ①	coudé à charioter ARS.	50	250	0,1			
112) Charioter-dresser ③ en ébauche φ65 lg 30	couteau ARS. pied à coulisse; réglet.	25	125	0,15			
113) Charioter-dresser ③ en finition Cf1=φ64±0,3 Cf2=30	couteau ARS. pied à coulisse; réglet.	50	250	0,1			
114) Chanfreiner ② Cf3=2x45°	coudé à charioter ARS. réglet.	50	250	manu			

Groupement EST

BEP Productique Mécanique 25108.

SESSION 2003

DT 3/4

Epreuve: EP1-1

Partie: C11T-C12T-C31T-C33T-C34T.

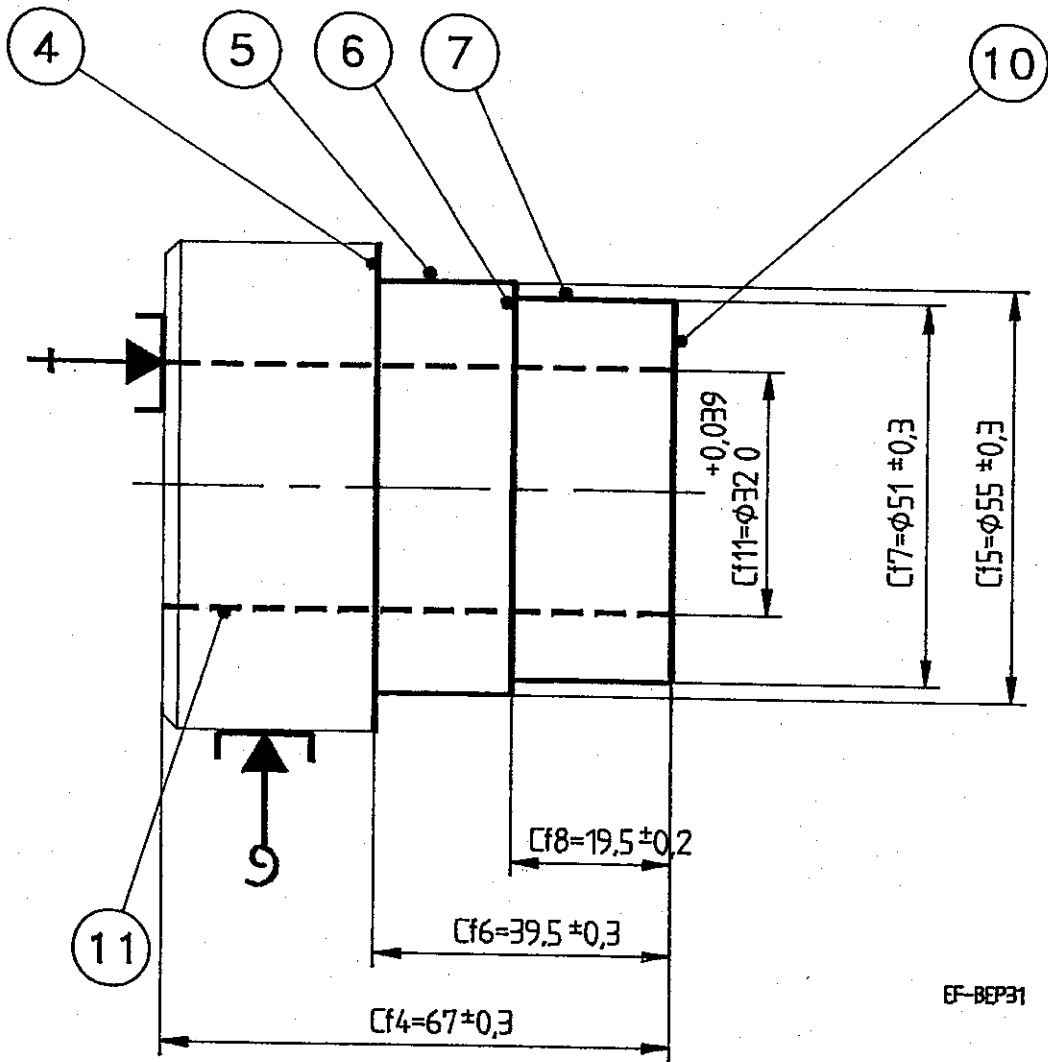
Durée: 1h+4h.



CONTRAT DE PHASE PHASE N° 100	Ensemble : PALIER	BEP PMU
	Elément : Palier	
NOM :	Matière : E335	
	Programme : 1	

Désignation : Sous-phase 120.

Machine-Outil : TOUR //



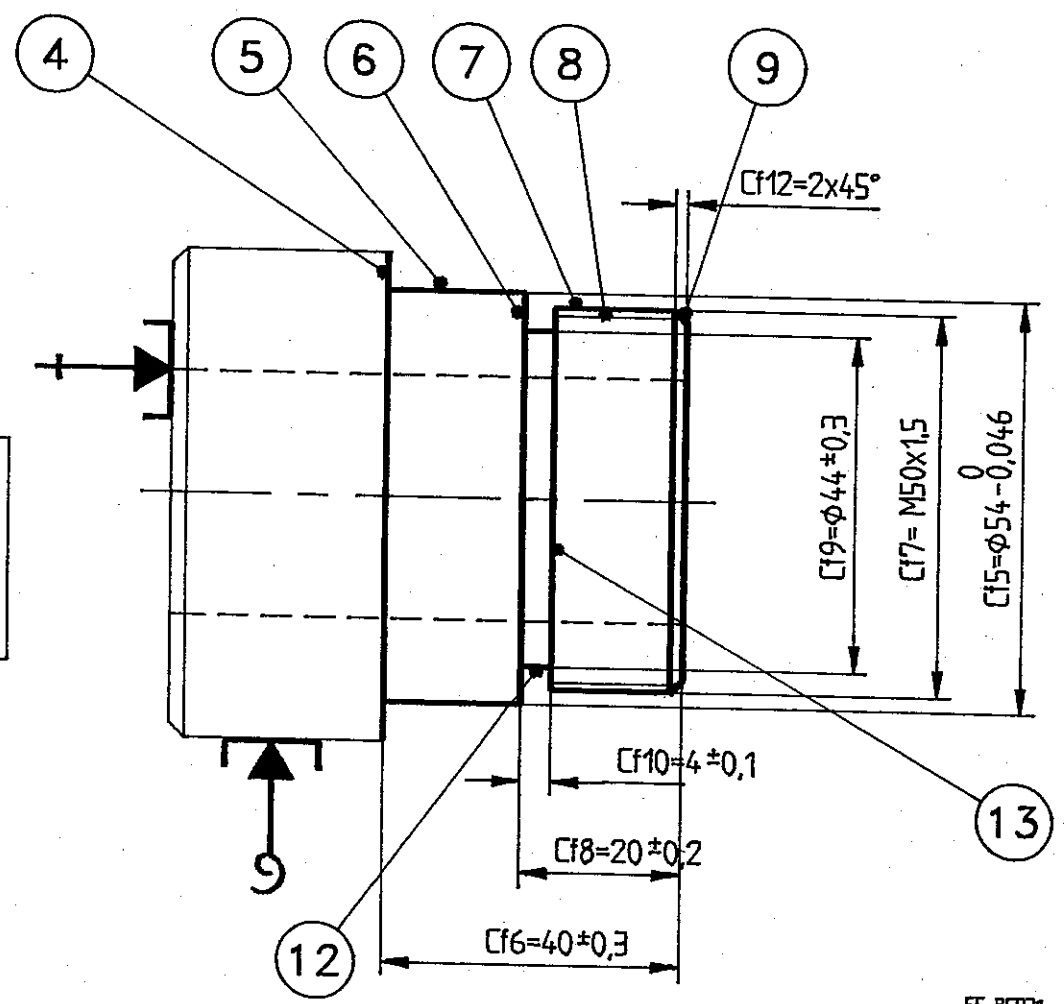
Montage en l'air:
mandrin 3 mors
doux à serrage
concentrique.

DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS DE COUPE ET DE CONTROLE:	Vc m/min	n tr/min	f/fz mm/tr-dent	Vf mm/min	t min	ti min
121) Dresser en finition ⑩ Cf4=67±0,3	coudé à charioter ARS. pied à coulisse.	50	250	0,1			
122) Charioter-dresser ébauche ④⑤ Cf5=φ55±0,3 Cf6=39,5±0,3	couteau ARS. pied à coulisse; réglet.	25	125	0,15			
123) Charioter-dresser ébauche ⑥⑦ Cf7=φ51±0,3 Cf8=19,5±0,2	couteau ARS. pied à coulisse; réglet.	25	150	0,15			
124) Aléser débouch. en ébauche ⑪ φ31 débouchant	à aléser-dresser ARS. pied à coulisse.	25	250	0,15			
125) Aléser débouch. en finition ⑪ +0,039 Cf11=φ32 0	à aléser-dresser ARS. alésomètre 30-40.	50	500	0,1			

CONTRAT DE PHASE PHASE N° 100	Ensemble : PALIER	BEP PMU
	Elément : Palier	
NOM :	Matière : E335	
	Programme : 1	

Désignation : Sous-phase 120.

Machine-Outil : TOUR //



Montage en l'air:
mandrin 3 mors
doux à serrage
concentrique.

DESIGNATION DES OPERATIONS	OUTILS DE COUPE ET DE CONTROLE:	Vc m/min	n tr/min	f/fz mm/tr-dent	Vf mm/min	t min	ti min
126) Charioter-dresser en finition ④⑤ Cf5=φ54-0,046 Cf6=40±0,3	couteau ARS. palmer 50-75; pied de profondeur.	50	300	0,1			
Charioter-dresser en finition ⑥⑦ φ50 ±0,1 Cf8=20±0,2	pied à coulisse. pied de profondeur.	50	300	0,1			
127) Chanfreiner ⑨ Cf12=2x45°	coudé à charioter ARS. réglet.	50	250	manu			
128) Rainurer ⑫⑬ Cf9=φ44±0,3 Cf10=4±0,1	à rainurer ARS largeur 3. pied à coulisse à becs int.	20	150	manu			
129) Fileter ⑭ Cf7= M50x1,5	à fileter extérieur ARS à 60°. écou de contrôle M50x1,5.	50	1,5				