

# BEP : PRODUCTIQUE MECANIQUE 25108

Session 2003

## EP 1 : MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION SUR MOCN FRAISAGE

C22, C31, C32 et C34

# DOSSIER TECHNIQUE

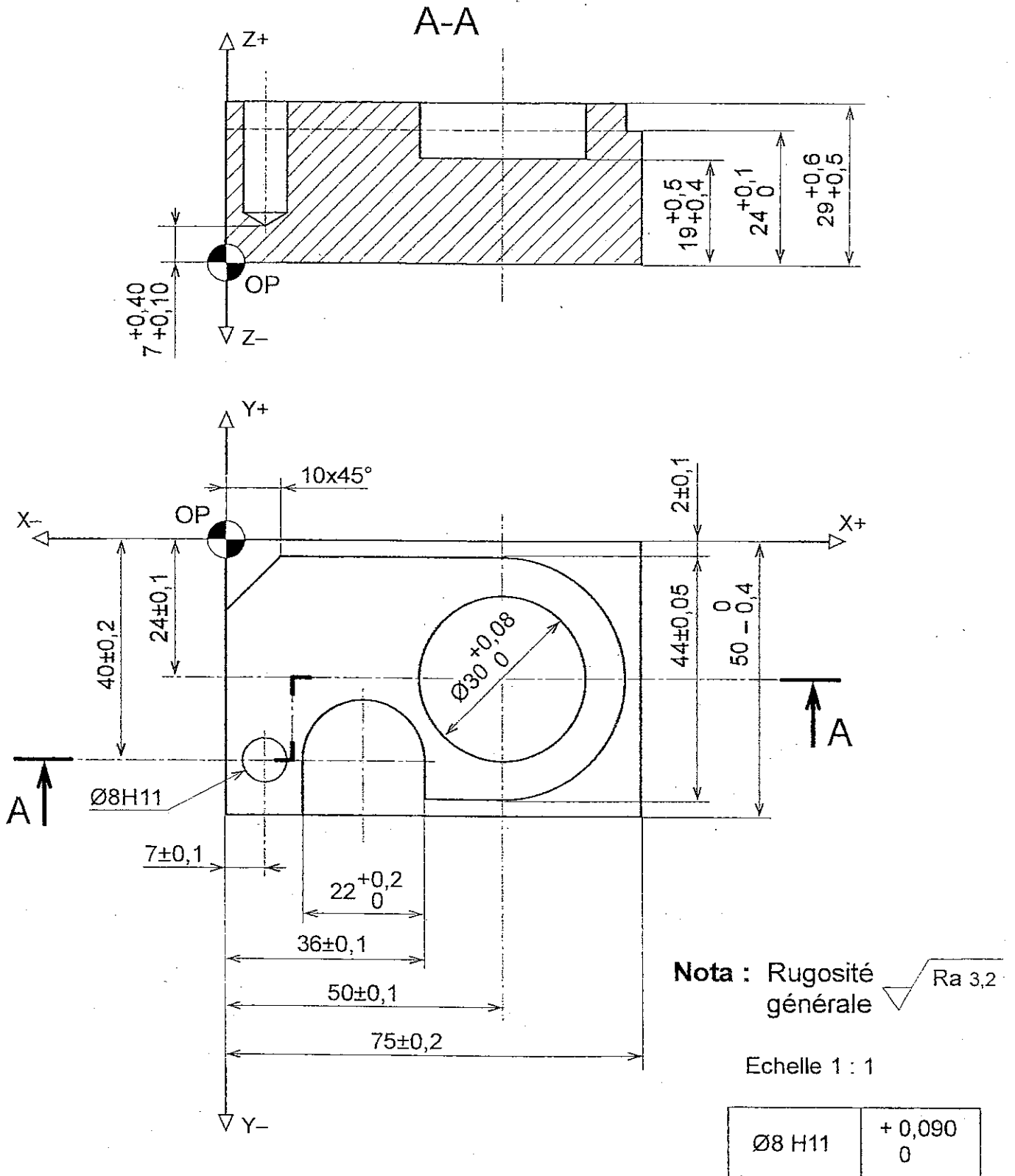
Dossier technique : ..... DT 1/5 à DT 5/5

Composition de ce dossier : ..... DT 1/5

- Dessin de fabrication ..... DT 2/5
- Référentiel de mise en position et repérage des surfaces..... DT 3/5
- Gamme de fabrication ..... DT 3/5
- Contrat de phase et trajectoire des outils T1 et T2 ..... DT 4/5
- Contrat de phase et trajectoire des outils T3, T5 et T2 ..... DT 5/5
- Le programme (fourni par le centre d'examen)

<b>Groupement EST</b>	<b>Session 2003</b>	<b>SUJET</b>	DT 1/5
BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE 25108	Code(s) examen(s) :		Tirages
Épreuve : EP1 FRAISAGE	Durée : 4 h	Coef. 4	Ⓜ
Partie : C22F, C31F, C32F et C34F			

# Dessin de fabrication



578 PROD BEP

1	1	Verrou	ENAW - 2017	
REP.	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBS.
Groupement EST		BEP Productique Mécanique 25108		Session 2003
Épreuve : EP 1 FRAISAGE		Partie : C22F, C31F, C32F, C34F		DT 2 / 5
Durée : 4 heures				(H)

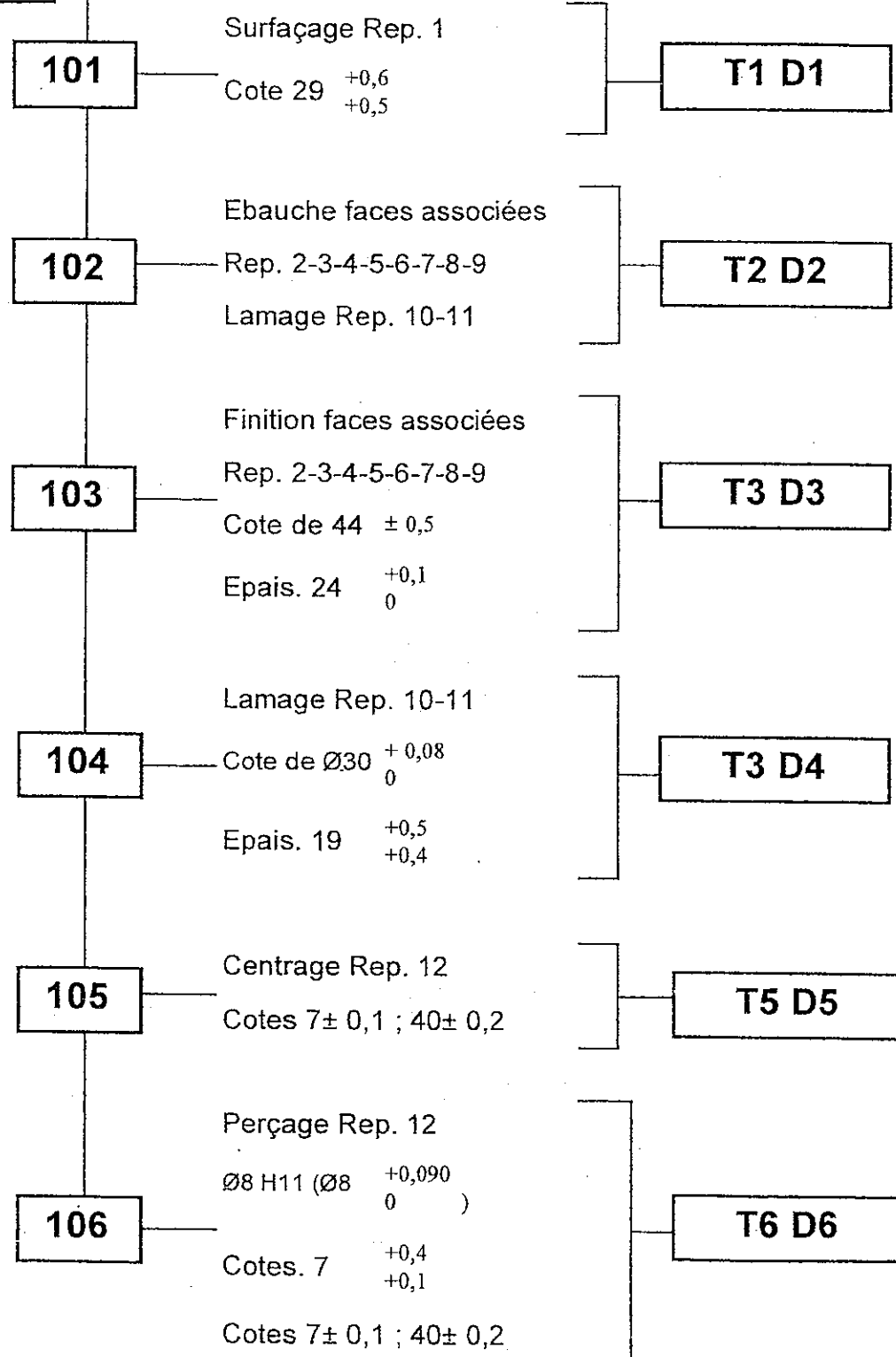
# GAMME DE FABRICATION

## Contournage

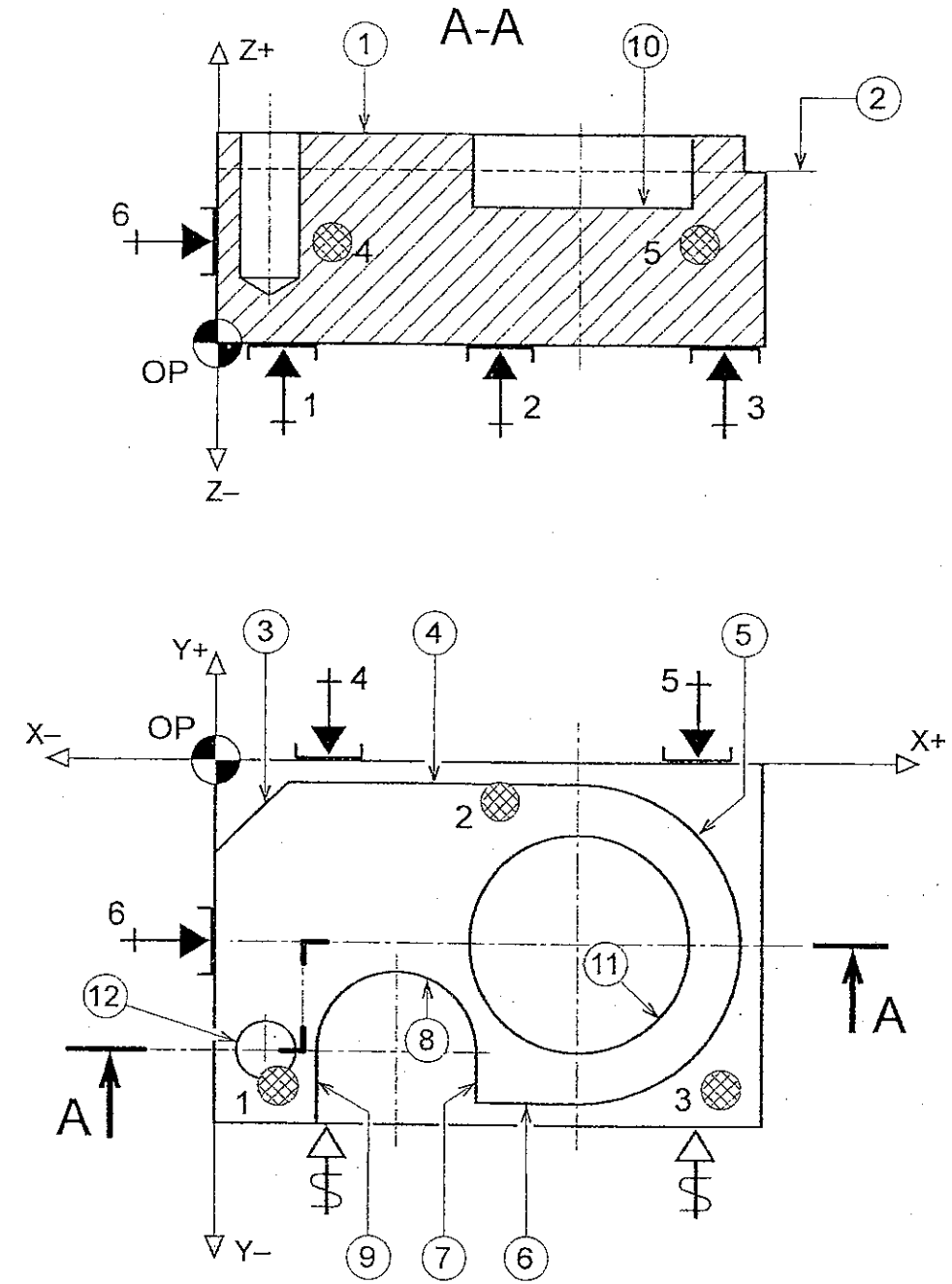
NUM 760 F

### Phase 10 FRAISAGE

#### S/Phase 100



## Référentiel de mise en position et de Repérage des surfaces

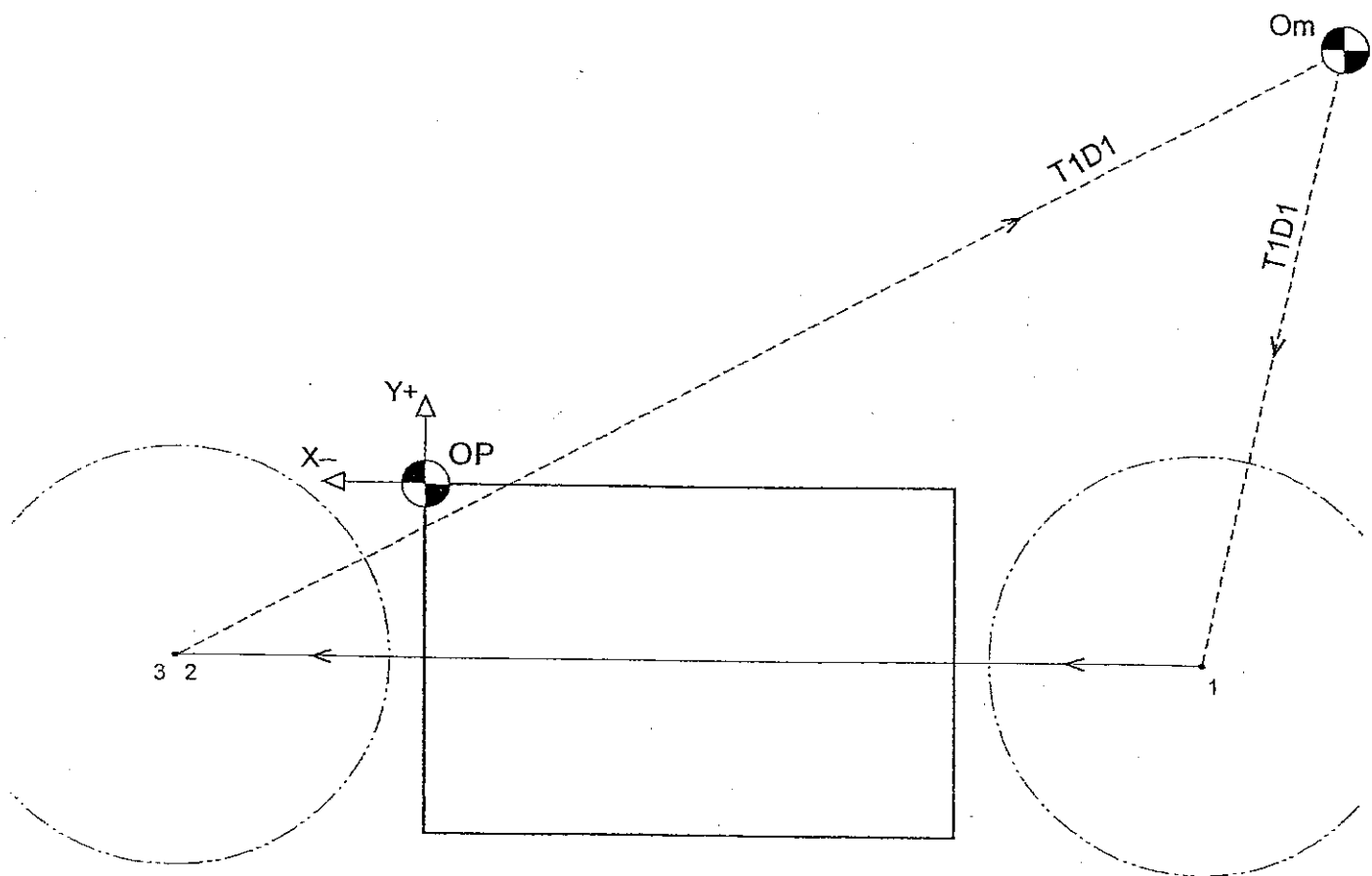


579 PROD BEP

1	1	Verrou	ENAW - 2017	
REP.	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBS.
Groupement EST		BEP Productique Mécanique 25108		Session 2003
Épreuve : EP 1 FRAISAGE		Partie : C22F, C31F, C32F, C34F		Durée : 4 heures
				DT 3 / 5
				(H)

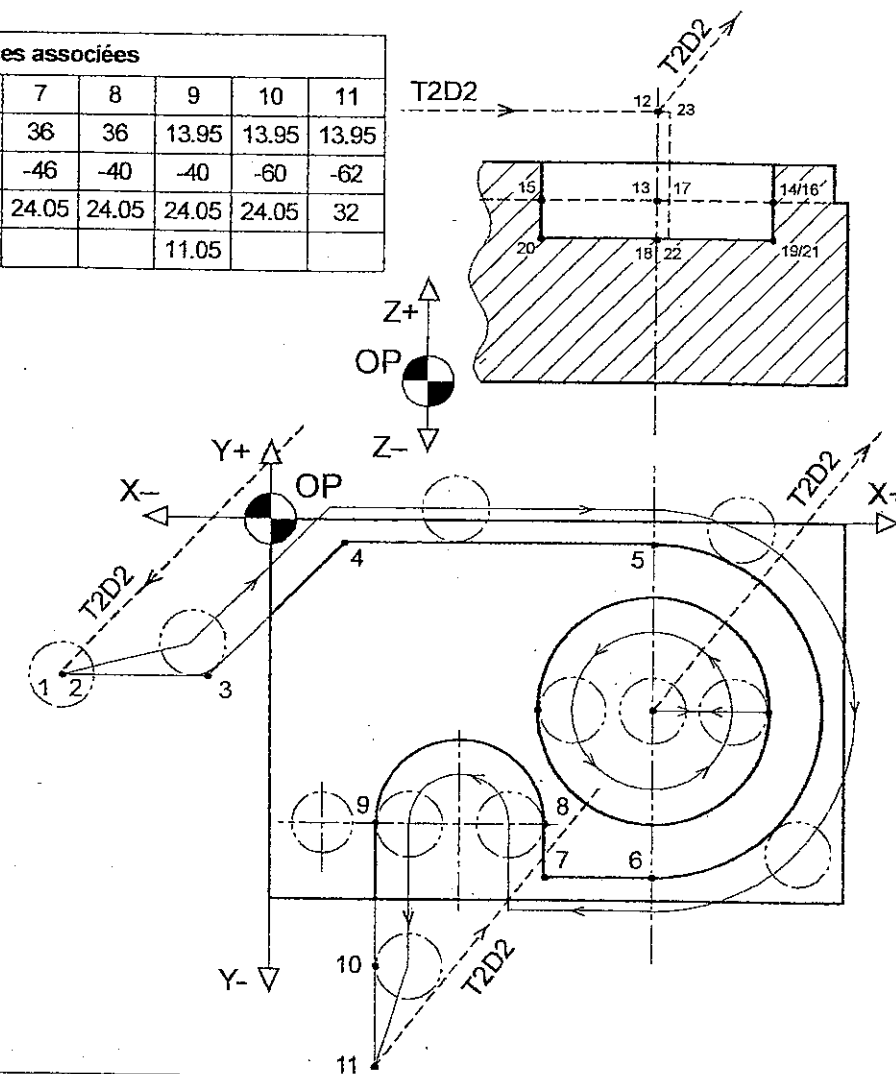
Phase 10	S/Phase 101	<b>CONTRAT DE PHASE</b>		<b>BEP PRODUCTIQUE</b>					
Pièce : Verrou		Machine : Fraiseuse ou C.U.							
Matière : EN AW-2017		Porte pièce : Étau							
Dureté :									
Nombre : 1									
Opération d'usinage		Élément de coupe		Élément de passe		Outils - Plaquettes			
N°	Désignation	V m/min	fz	N	ap	np	L	Outils N°	Désignation - Nuance
101	Surfaçage Face rep. 1	150	0,1	758	1	1	75	T1D1	Fraise Ø63 carbure

Pts	X	Y	Z
1	120	-25	29.55
2	-45	-25	29.55
3	-45	-25	35



Phase 10	S/Phase 102	<b>CONTRAT DE PHASE</b>		<b>BEP PRODUCTIQUE</b>					
Pièce : Verrou		Machine : Fraiseuse ou C.U.							
Matière : EN AW-2017		Porte pièce : Étau							
Dureté :									
Nombre : 1									
Opération d'usinage		Élément de coupe		Élément de passe		Outils - Plaquettes			
N°	Désignation	V m/min	fz	N	ap	np	L	Outils N°	Désignation - Nuance
102	Ebauche Faces associées Rep. 2-3-4-5-6-7-8-9 Lamage Rep. 10 -11	50	0,03	1190	6	1	75	T2D2	Fraise 2 tailles Ø16 Ravageuse

Points ébauche faces associées											
Axes	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
X	-25	-25	-8	10	50	50	36	36	13.95	13.95	13.95
Y	-18	-18	-18	-2	-2	-46	-46	-40	-40	-60	-62
Z	32	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	32
R						22			11.05		

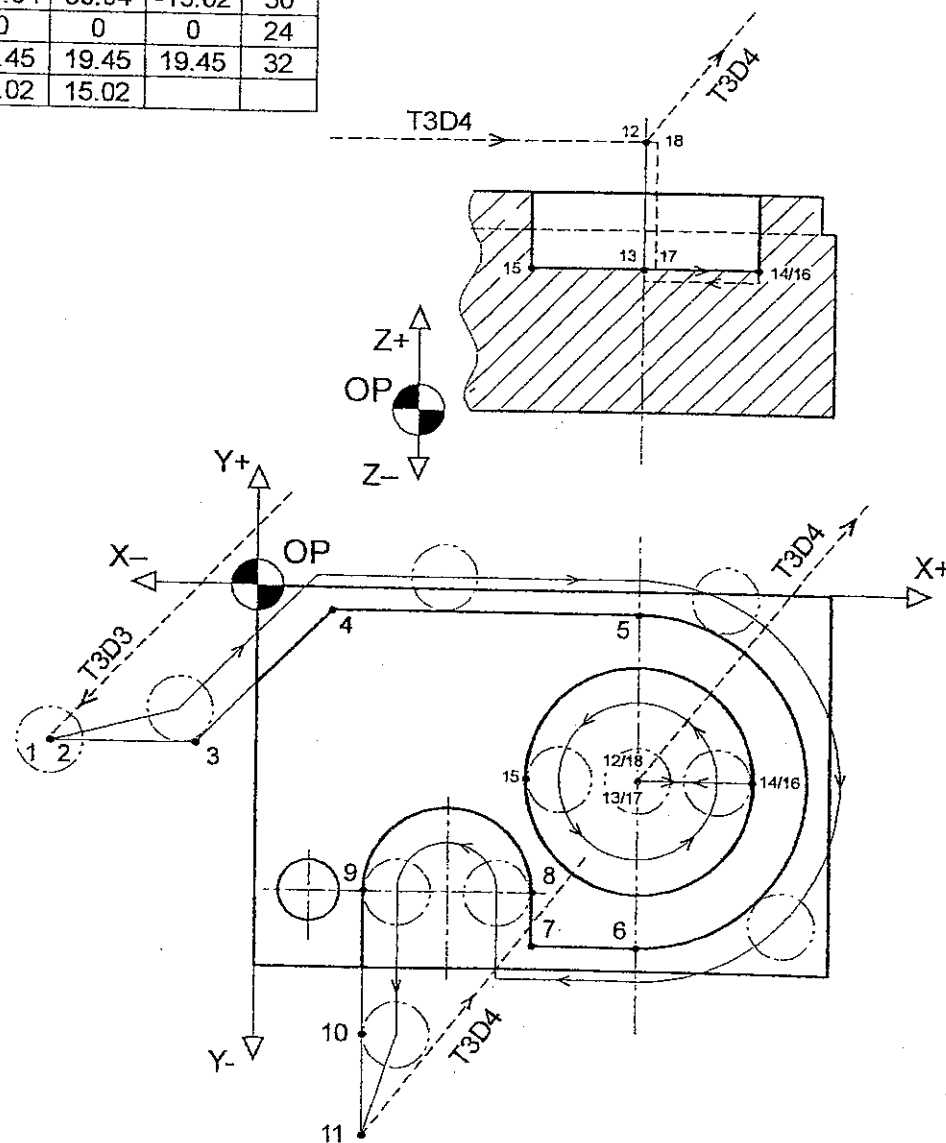


Points ébauche lamage												
Axes	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23
X	50	50	15.02	-30.04	30.04	-15.02	0	15.02	-30.04	30.04	-15.02	50
Y	-24	-24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	-24
Z	32	24	24	24	24	24	19.45	19.45	19.45	19.45	19.45	32
R				15.02	15.02				15.02	15.02		

Phase 10	S/Phase 103 et 104	<b>CONTRAT DE PHASE</b>						<b>BEP PRODUCTIQUE</b>		
Pièce : Verrou		Machine : Fraiseuse ou C.U.								
Matière : EN AW-2017		Porte pièce : Étau								
Dureté :										
Nombre : 1										
Opération d'usinage		Élément de coupe			Élément de passe			Outils - Plaquettes		
N°	Désignation	V m/min	fz	N	ap	np	L	Outils N°	Désignation - Nuance	
103	Finition Faces associées Rep. 2-3-4-5-6-7-8-9	60	0,05	1400	0,5	3	75	T3D3	Fraise 2 tailles Ø16	
104	Lamage Rep. 10 -11	60	0,05	1400	60,5		75	T3D4	Fraise 2 tailles Ø16	

Points finition faces associées											
Axes	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
X	-25	-25	-8	10	50	50	36	36	13.95	13.95	13.95
Y	-18	-18	-18	-2	-2	-46	-46	-40	-40	-60	-62
Z	32	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	24.05	32
R						22					11.05

Point finition lamage							
Axes	12	13	14	15	16	17	18
X	50	50	15.02	-30.04	30.04	-15.02	50
Y	-24	-24	0	0	0	0	24
Z	35	19.45	19.45	19.45	19.45	19.45	32
R				15.02	15.02		



Phase 10	S/Phase 105 et 106	<b>CONTRAT DE PHASE</b>						<b>BEP PRODUCTIQUE</b>		
Pièce : Verrou		Machine : Fraiseuse ou C.U.								
Matière : EN AW-2017		Porte pièce : Étau								
Dureté :										
Nombre : 1										
Opération d'usinage		Élément de coupe			Élément de passe			Outils - Plaquettes		
N°	Désignation	V m/min	fz	N	ap	np	L	Outils N°	Désignation - Nuance	
105	Centrage rep. 12	40	0,05	1500		2	6	T5D5	Foret à centrer Ø 8 x 3	
106	Perçage rep. 12	40	0,1	1600		2	22	T6D6	Foret Ø 8	

Pts	x	y	z
20	7	-40	32
21	7	-40	24
22	7	-40	32
23	7	-40	7.25

