

BEP : PRODUCTIQUE MECANIQUE 25108

Session 2003

EP1 MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION SUR MOCN TOURNAGE C22T, C31T, C32T et C34T

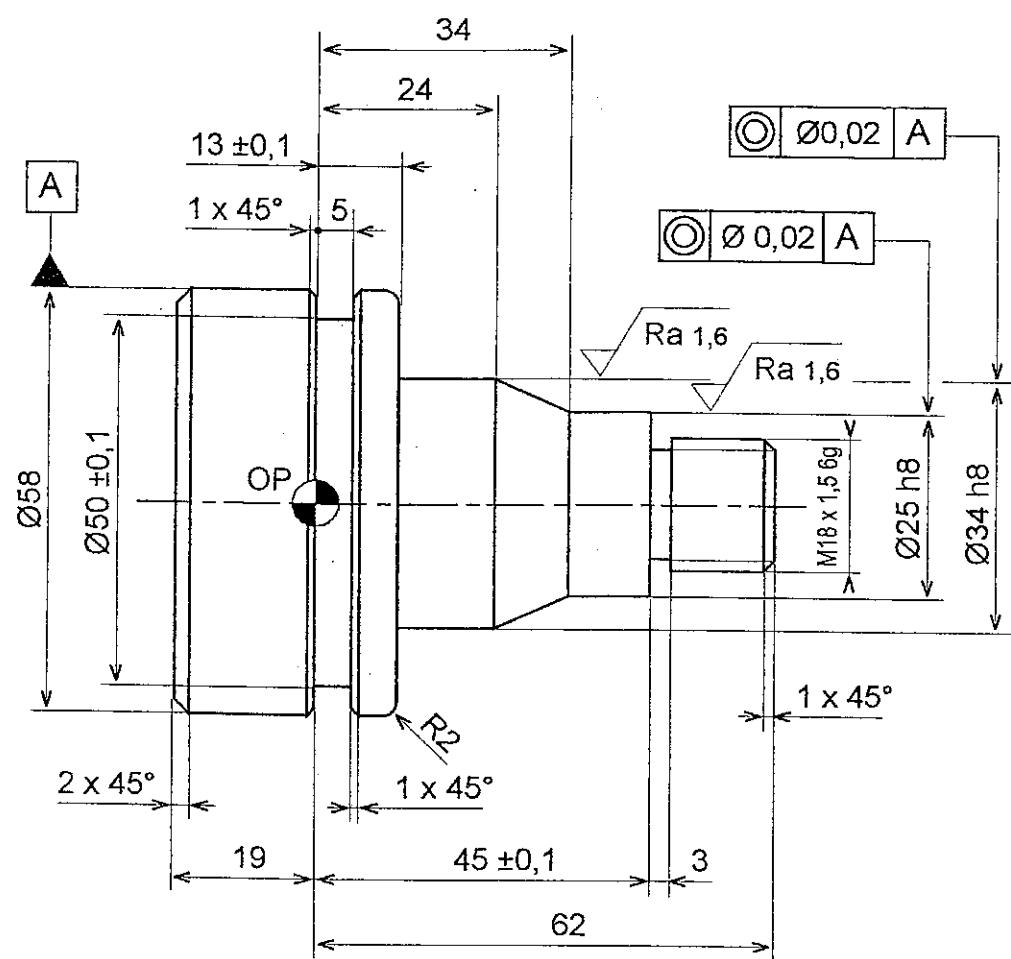
DOSSIER TECHNIQUE

Dossier Technique : TOURNAGE CN DR 1/4 à DR 4/4

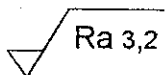
<u>Composition de ce dossier :</u>	DT 1/4
- Le dessin de fabrication	DT 2/4
- Le référentiel de mise en position, le repérage des usinages, et la gamme de fabrication	DT 2/4
- Le contrat de phase 200	
S/phase 201, 202	DT 3/4
203, 204	DT 3/4
205, 206	DT 4/4

Groupement EST	Session 2003	DOSSIER	DT 1/4
BEP PRODUCTIQUE MÉCANIQUE 25108	Code(s) examen(s) :		Tirages
Epreuve : EP1	Durée : 4h	Coef. 4	Ⓛ
Partie : C22T, C31T, C32T, C34T			

Dessin de fabrication pour la réalisation



Nota : Etat de surface générale



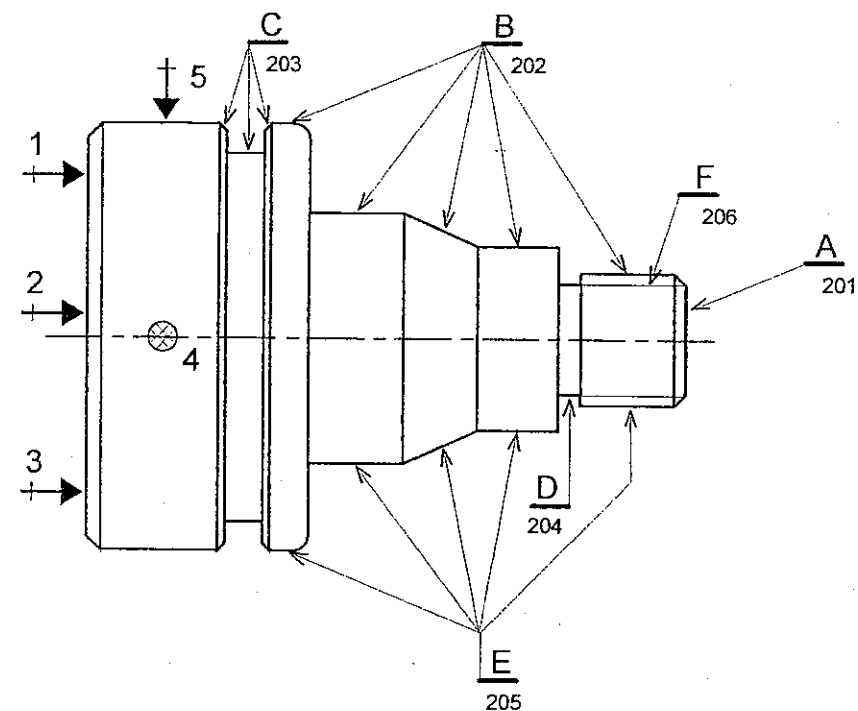
Tolérances générales ISO 2768 mk

Ø25 h8	0 -0,033
Ø34 h8	0 -0,039
M18x1.5 6g	Ø17.025 -0,032 -0,172

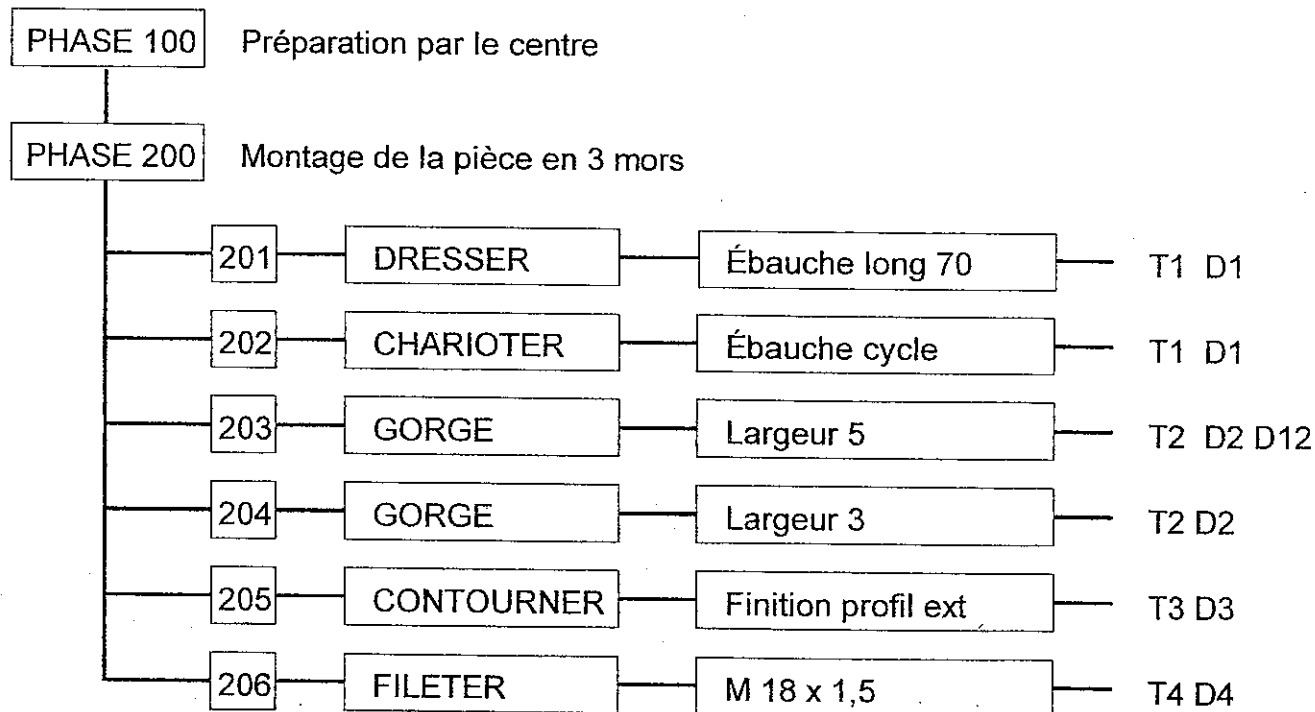
Echelle 1 : 1

1	1	Fusée de roue	C35	Brut Ø60 long.84
REP.	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBS.

Référentiel de mise en position et repérage des usinages



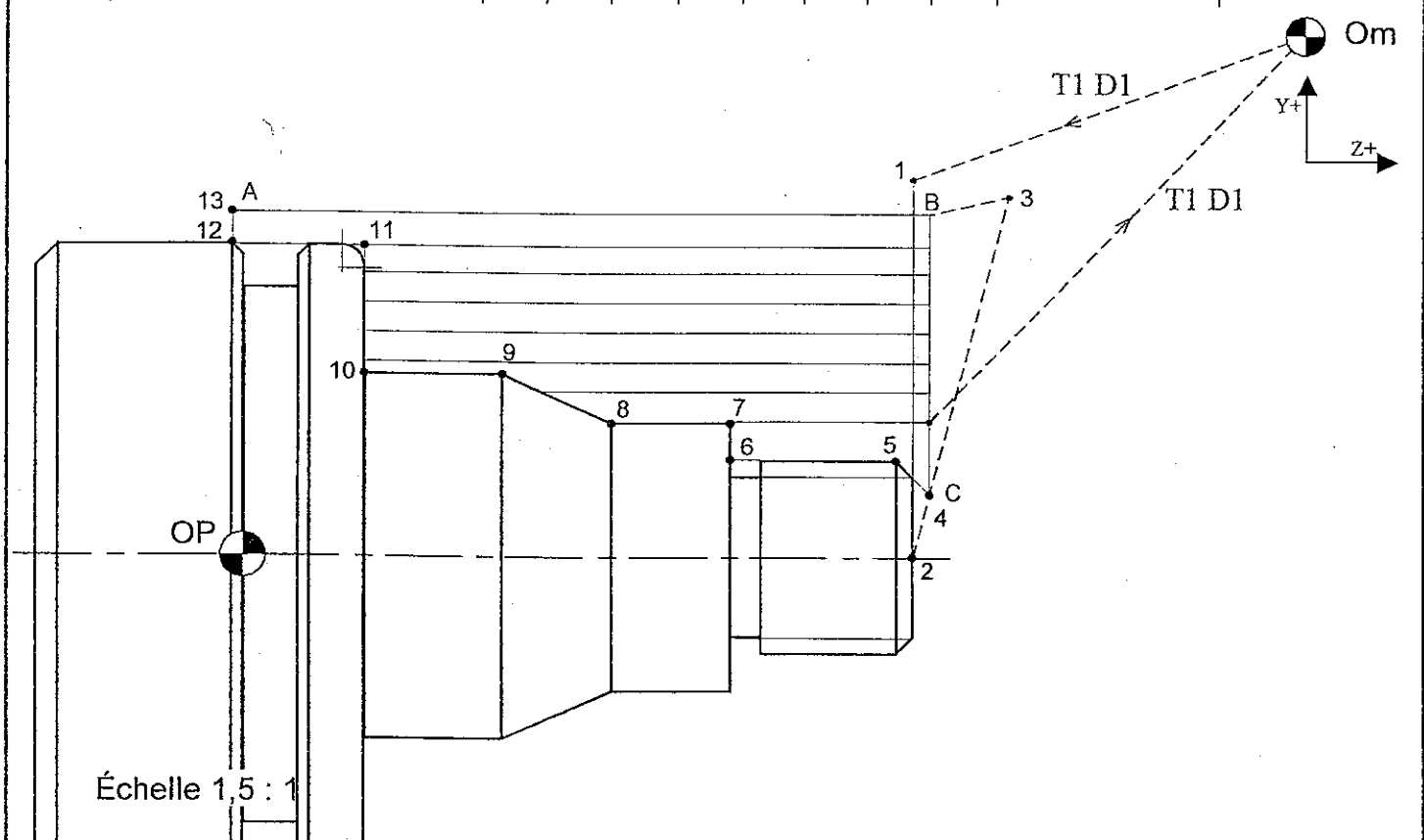
GAMME DE FABRICATION



625 PROD BEP

Groupement EST	BEP Productique Mécanique	Session 2003	DT 2 / 4
Épreuve : EP1 TOURNAGE		Partie : C22T, C31T, C32T, C34T	Durée : 4 h

Phase 200		CONTRAT DE PHASE					BEP PRODUCTIQUE				
Pièce : Fusée de roue		Machine : Tour									
Matière : C 35		Porte pièce : Mandrin 3 mors doux									
Dureté : 150 HB											
Nombre : 1											
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 CMM R0,8	Jauge de profondeur

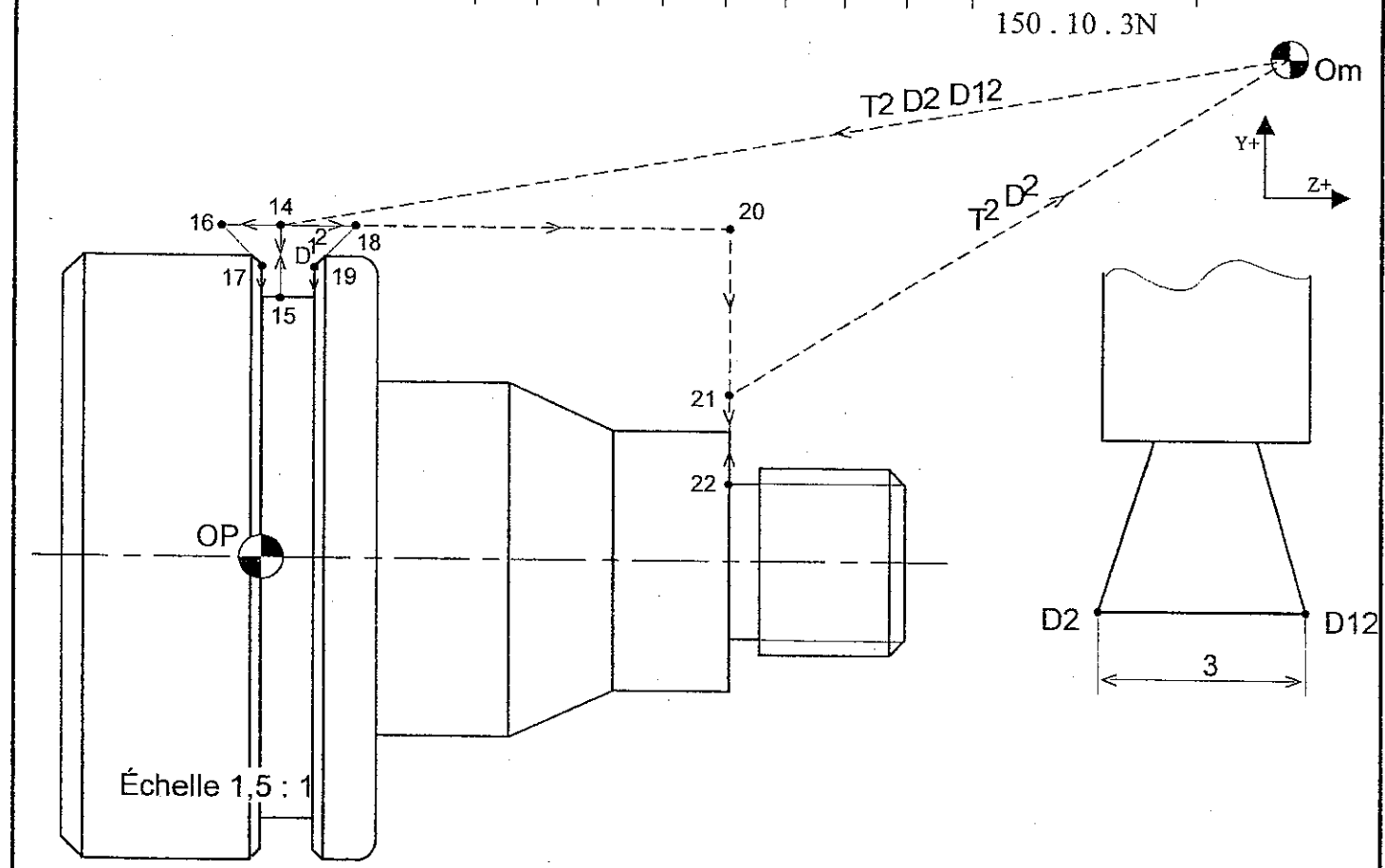


Pts	A	B	C
X			
Z			

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

Pts	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
X										
Z										

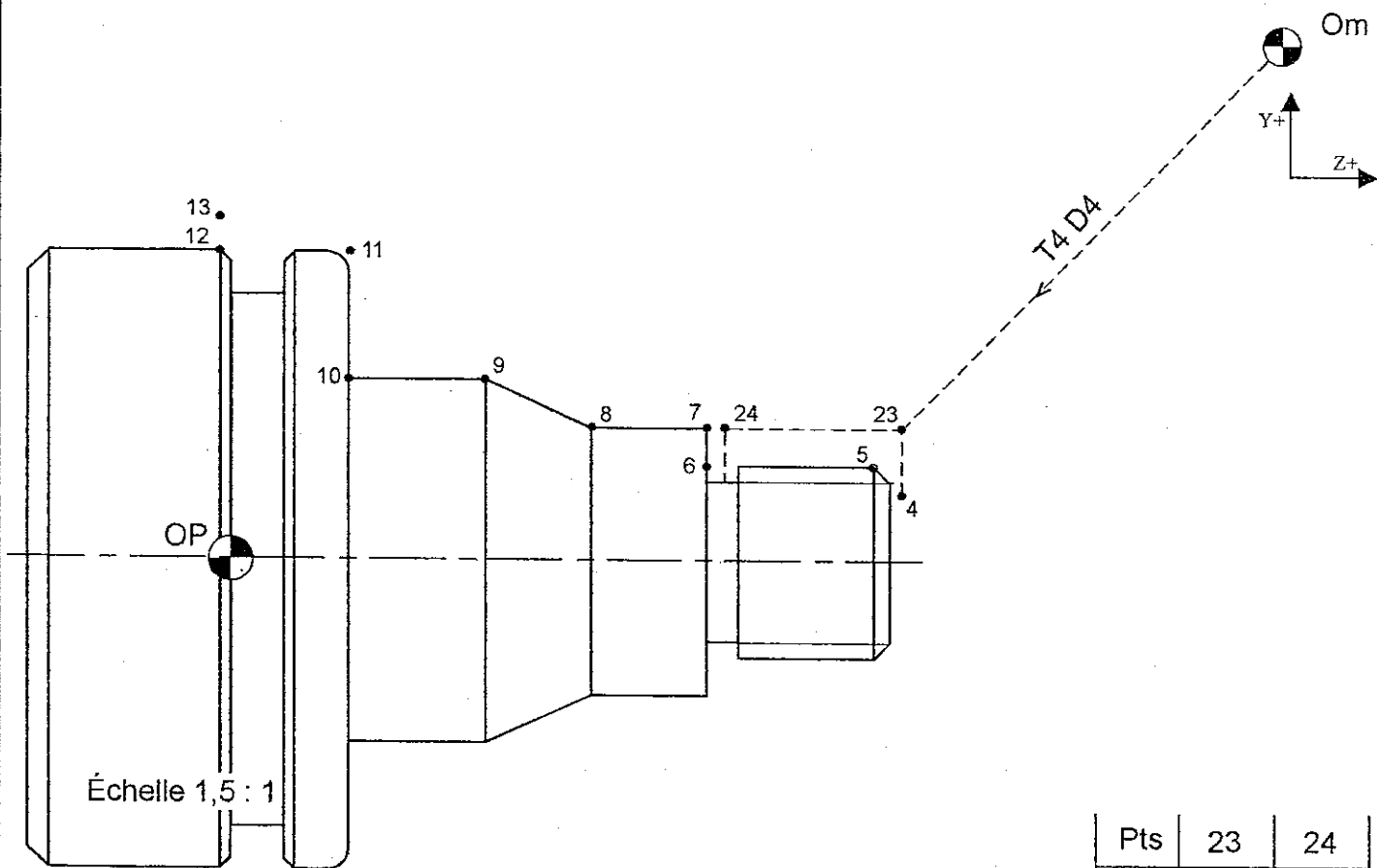
BEP PRODUCTIQUE MÉCANIQUE					N° CANDIDAT						
Option USINAGE										
Phase 200		CONTRAT DE PHASE			BEP PRODUCTIQUE						
Pièce : Fusée de roue		Machine : Tour									
Matière : C 35		Porte pièce : Mandrin 3 mors doux									
Dureté : 150 HB											
Nombre : 1											
Opération d'usinage		Élément de			Élément de			Outils		Contrôle	
S/phase	Désignation	V	f	N	ap	np	L	N° Outils	N° Correc.		Désignation Nuance
203	GORGE largeur 5 Rep.C	60	0.1					T2	D12	Outil à gorge 150 . 10	Micromètre à bec fin
204	GORGE largeur 3 Rep.D	60	0.1					T2	D2	Plaquette P25 150 . 10 . 3N	Cales étalon



Pts	14	15	16	17	18	19	Pts	20	21	22	21
X	60	50	60	56	60	56	X	60	26	16	26
Z	1	1	-2	0	7	5	Z	45	45	45	45

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

Opération d'usinage		Élément de coupe			Élément de passe			Outils			Contrôle
S/phase	Désignation	V	f	N	a _p	η _p	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



Échelle 1,5 : 1

Outil à fileter

Pts	23	24
X	23	23
Z	64	46

Outil de finition extérieure

Pts	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
X										
Z										

681 PROD BEPT

Groupement EST	BEP Productique Mécanique 25108	Session 2003	DT. 4 / 4
Épreuve : EP1 TOURNAGE	Partie : C22T, C31T, C32T, C34T	Durée : 4 h	Ⓛ