

## EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication

### DOSSIER TECHNIQUE

#### DOCUMENTS

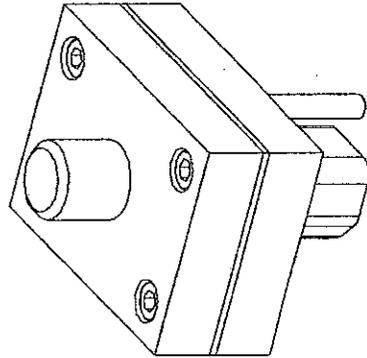
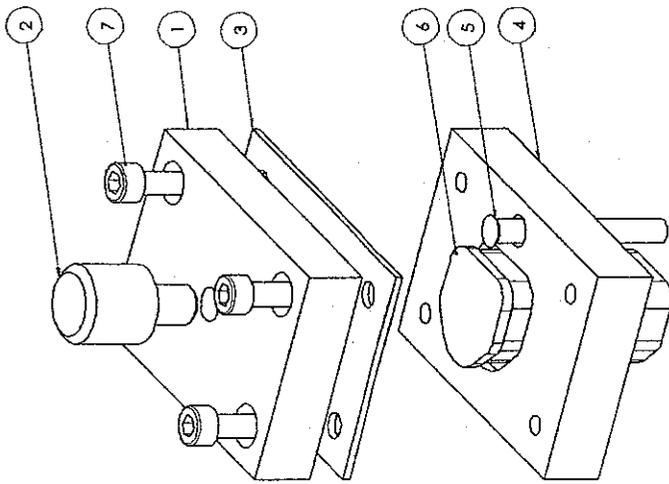
- Dessin d'ensemble Doc. DT 2/8
- Dessin du NEZ Doc. DT 3/8
- Repérage des surfaces Doc. DT 4/8
- Nomenclature des phases Doc. DT 5/8
- Contrat de phase 10 Doc. DT 6/8
- Contrat de phase 20 Doc. DT 7/8
- Programme du nez -phase20 %5009 Doc. DT 8/8

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>	
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 5h00</b>	ⓔ
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)</b>		<b>Coefficient : 11</b>	L 33
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	<b>Page : DT 1/8</b>

A 5

L 33

R 38



7	4	Vls CHc M6 x 25	ISO 4762	
6	1	Poinçon de contour V2	C 45	
5	1	Poinçon d'alour	C 45	
4	1	Plaque porte-poinçon V2	C 45	
3	1	Plaque de choc	Tôle bleu 20/10	
2	1	Nez	E 360	
1	1	Plaque porte-nez	E 360	
Rep.	Nb.	Désignation	Mat.	Obs.

Plan

## ENSEMBLE MOBILE V2

### OUTIL DE DECOUPE DE LANGUETTES V2

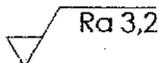
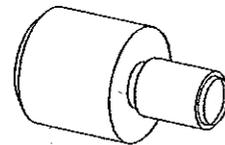
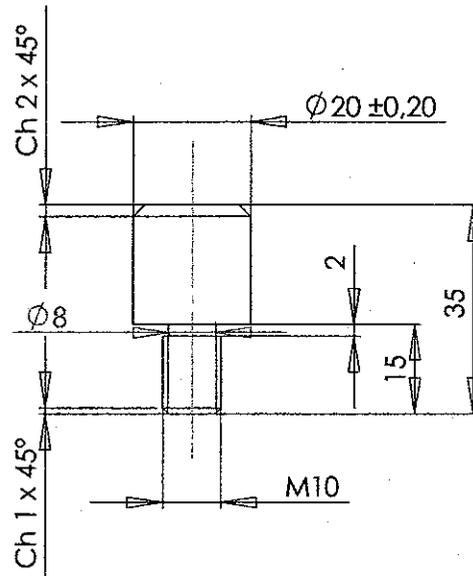
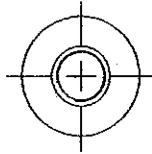
Format: A3

Echelle: 1:1

BEP MPMI - Epreuve EP3

Remarque :  
Les filetages et les taraudages ne sont pas représentés sur ce plan.

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 5h00</b>
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)</b>		<b>Coefficient : 11</b>
<b>Echelle:</b>	<b>Nb Tirage:</b>	<b>Page : DT 2/8</b>
	<b>SUJET</b>	

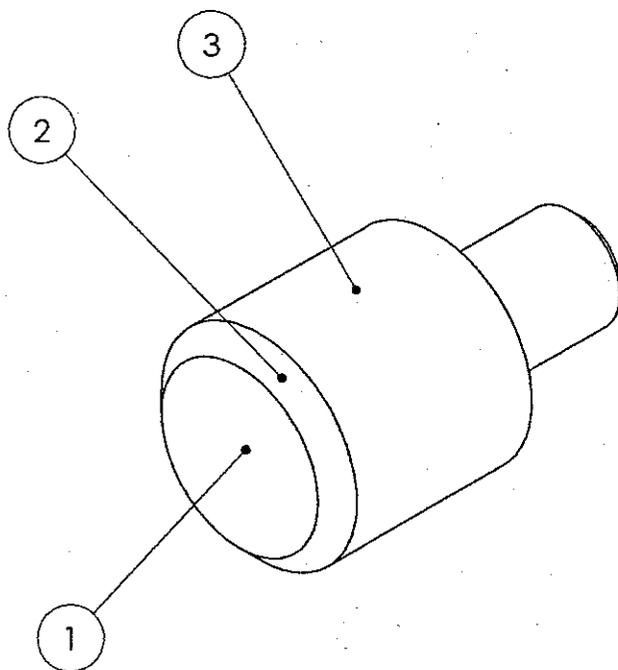
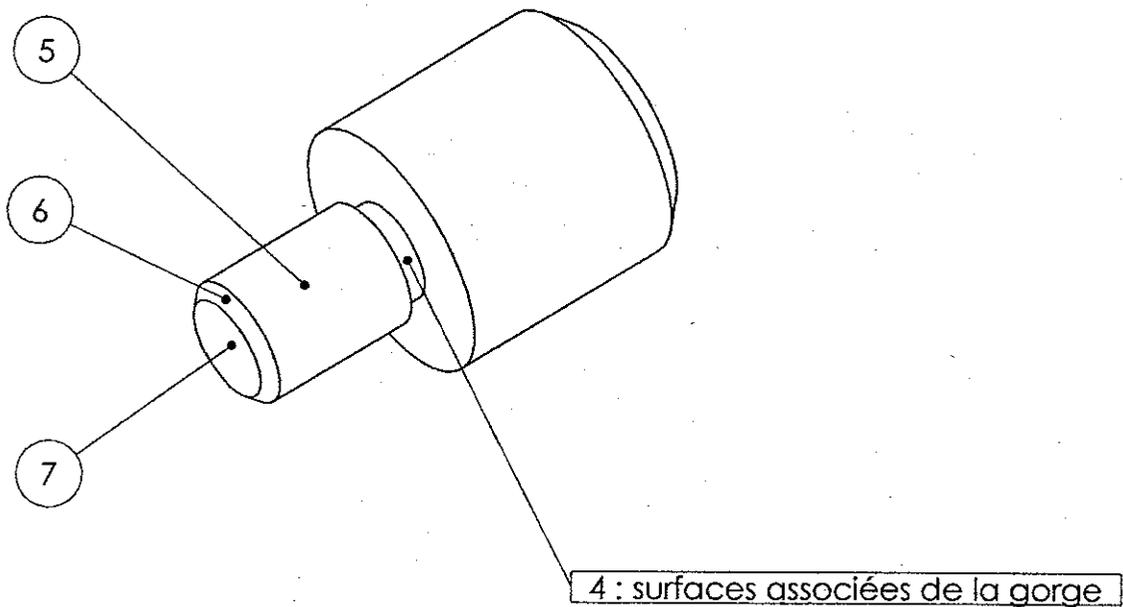


Tolérances générales : ISO 2768 - mK  
Matière : E 360

	<b>NEZ</b>	<i>PLan</i>
	<b>OUTIL DE DECOUPE DE LANGUETTES V2</b>	
Format: A4	<b>BEP MPMI - Epreuve EP3</b>	
Echelle: 1:1		

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>	
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 5h00</b>	(E)
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)</b>		<b>Coefficient : 11</b>	
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	<b>Page : DT 3/8</b>

# REPERAGE DES SURFACES

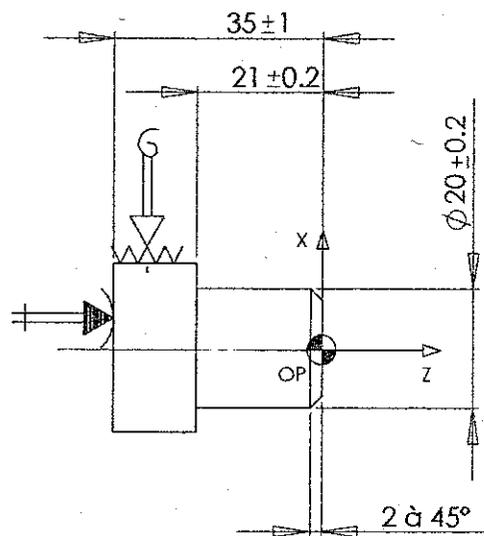


<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 5h00</b> (E)
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)</b>		<b>Coefficient : 11</b>
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>
		<b>Page : DT 4/8</b>

<b>NOMENCLATURE DES PHASES</b>		Ensemble OUTIL DE DECOUPE		1 / 1
		Pièce NEZ		
Matière E 360		Date 25/12/2003		
Nom ALBERT		Série		
Phase	DESIGNATION	MACHINE	OBSERVATIONS	
010	<b>TOURNAGE CN</b> Ebaucher profil extérieur 1,2 et 3  Finir profil extérieur 1,2 et 3	TOUR REALMECA 1040	usinage nez ph 10_T10.CN	
020	<b>TOURNAGE CN</b> Ebaucher Profil Extérieur 5, 6, 7 Finir Gorge Extérieur 4 Finir Profil Extérieur 5, 6, 7 Fileter Cylindre extérieur 5	TOUR REALMECA 1040	usinage nez ph 20_T20.CN	

<b>GROUPEMENT EST</b>			<b>SESSION 2005</b>
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>			<b>Durée : 5h00</b> (E)
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)</b>			<b>Coefficient : 11</b>
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	<b>Page : DT 5/8</b>

<b>CONTRAT DE PHASE</b> <b>Phase 10</b>	Ensemble OUTIL DE DECOUPE	1 / 2
	Pièce NEZ	
	Matière E360	
TOURNAGE CN TRANSMAB 300	Série	
	Programme % 5011	Nom ALBERT
	Fichier usinage nez ph 10_T10.CN	Date 25/12/2003

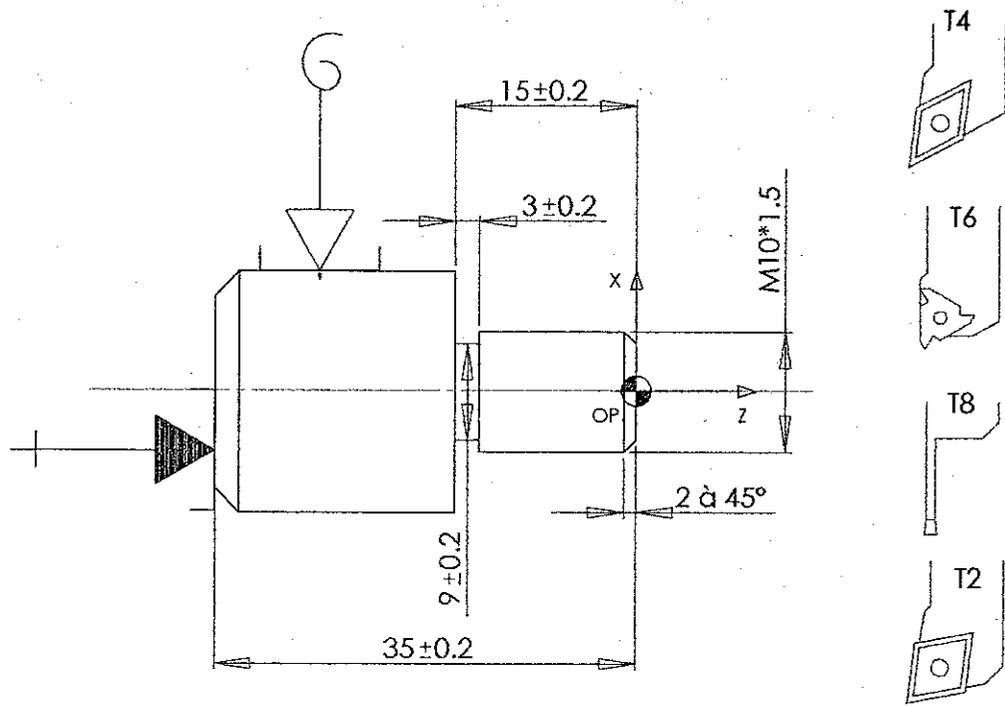


Porte-Pièce : mandrin 3 mors durs à serrage concentrique  
MIP : centrage long sur cylindre brut + butée sur face brute  
MAP : serrage concentrique sur cylindre brut

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n t/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Ebaucher Profil Extérieur 1, 2 et 3	Outil à chariot-dresser d'extérieur T-MAX P PCLN_1616H09	100		0.3		2	2
b) Finir Profil Extérieur 1, 2 et 3	Outil à contourner d'extérieur T-MAX P PDJN_1616H11	150		0.1		4	4

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>	
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 5h00</b> (E)	
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)</b>		<b>Coefficient : 11</b>	
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	<b>Page : DT 6/8</b>

<b>CONTRAT DE PHASE</b> <b>Phase 20</b>	Ensemble	OUTIL DE DECOUPE	2 / 2
	Pièce	NEZ	
	Matière	E360	
TOURNAGE CN TRANSMAB 300	Série		
	Programme	% 5009	Nom ALBERT
	Fichier	usinage nez ph 20_T20.CN	Date 25/12/2003



Porte-Pièce : mandrin 3 mors doux à serrage concentrique  
MIP : centrage long sur 3 + butée 1  
MAP : serrage concentrique sur 3

OPERATIONS	OUTILS	Vc m/min	n tr/min	f / fz mm/tr mm/dent	Vf mm/min	T	D
a) Ebaucher Profil Profil Extérieur 8, 7, 6 et 4	Outil à charioter-dresser d'extérieur T-MAX P PCLN_1616H12-M	100		0.3		2	2
b) Finir Gorge Profil Extérieur 5	Outil de gorge extérieur T-MAX 154.91-1616-3 160	70		0.1		8	8
c) Finir Profil Profil Extérieur 8, 7, 6 et 4	Outil à contourner d'extérieur T-MAX P PDJN_1616H11	150		0.1		4	4
d) Fileter Cylindre extérieur 6	Outil à fileter extérieur (pas 0,5-3) T-MAX U-Lock 166.0FG-1616-16	50		0.1		6	6

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>	
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 5h00</b> <span style="float: right;">Ⓢ</span>	
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)</b>		<b>Coefficient : 11</b>	
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	<b>Page : DT 7/8</b>

## %5009 (NEZ-PHASE20)

(ALBERT-TBEP-OUTIL DE DECOUPE-NEZ-PHASE20)

(LP MONGE- MACHINE:TRNSMAB 300)

(PROG REALISE LE 25/11/03)

(L'OP EST SITUE SUR la 1er face usinée )

(PREF: X:            Z:            )

(DEC: X:            Z:            )

N10 G0 G40 G95 G80 G90 M9

N15 G0 G52 X0Z0

N16 G92 S3200

N20 G79 N130

N30 G1 G42 X0 Z15 F0.1

N40 Z0

N50 X6

N60 X10 Z-2

N70 Z-15

N100 X25

N120 G1 G40 X26 Z-14

(OUTIL A CHARIOTER-DRESSER D'EXTERIEUR)

N130 T2 D2 M6

N140 S2000 M4 M41 G92 S2500

N150 G0 X25 Z16 M7 M8

N160 G64 N120 N30 I0.5 K0.3 P1 F0.3 M7 M8

N170 G1 X25 Z-15

N180 G1 X25 Z16

N190 G1 X0 Z16

N210 G77 N10 N15

(OUTIL DE GORGE EXTERIEUR)

N260 T8 D8 M6

N261 M4 M41 S1500

N270 G0 X25 Z-15.5 M7 M8

N280 G0 X14

N370 G1 X9 F0.05

N380 X14

N420 G77 N10 N16

(OUTIL A CONTOURNER D'EXTERIEUR)

N430 T4 D4 M6

N431 M4 M41 S1500

N440 G0 X15 Z16 M7 M8

N441 G96S100

N450 G77 N30 N120

N540 G77 N10 N15

(OUTIL A FILETER EXTERIEUR (PAS 0,5-3)

N600 T6 D6 M6

N601 M3 M41G97 S300

N610 G0 X12 Z5 M7 M8

N620 G33 X10 Z-13.5 K1.5 EB0 P1.073 Q0.08 R0 F1 S10

N630 G77 N10 N15

N700 M2

<b>GROUPEMENT EST</b>		<b>SESSION 2005</b>	
<b>EXAMEN : BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée</b>		<b>Durée : 5h00</b>	(E)
<b>Epreuve : EP3 Mise en œuvre d'une fabrication (tournage)</b>		<b>Coefficient : 11</b>	
Echelle:	Nb Tirage:	<b>SUJET</b>	<b>Page : DT 8/8</b>