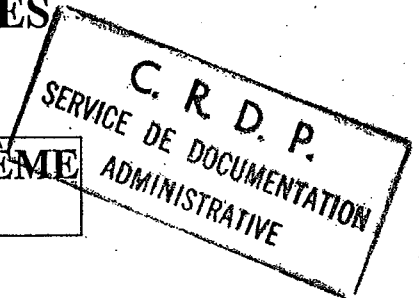


B.E.P MAINTENANCE DES SYSTEMES MECANIQUES AUTOMATISES

EP1 : INTERVENTION SUR SYSTEME
Réalisation d'une fabrication



Constitution du dossier :

- Page de garde (*consignes examinateurs*) 1/5
- Corrigé de la gamme de fabrication du levier 2/5 et 3/5
- Corrigé de la gamme de fabrication du poignée 4/5 et 5/5

CONSIGNES AUX EXAMINATEURS :

- Avant le début de l'épreuve, faire compléter le numéro d'anonymat en haut des pages 5/11, 6/11, 8/11, 9/11, 10/11 et 11/11 du sujet.


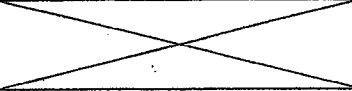
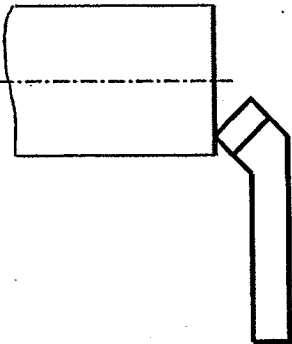
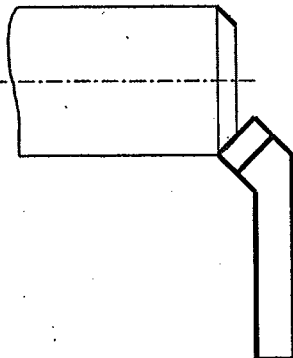
A l'issue de la première phase : (*Voir sujet*)

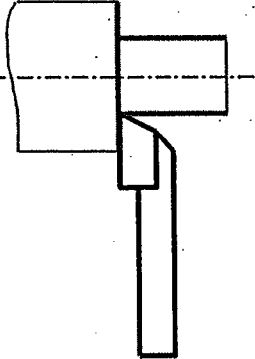
- Ramasser les gammes de fabrication du levier et de la poignée (*documents sujet 5/11, 6/11, 8/11 et 9/11*)
- Fournir le corrigé ci-joint des deux gammes de fabrication. (*documents Consignes examinateurs 2/5, 3/5, 4/5 et 5/5*)
- Fournir les deux pièces.

Groupe ment EST	Session 2006	Page 1/5
BEP MAINTENANCE DES SYSTEMES MECANIQUES AUTOMATISES		Consignes examinateurs
Epreuve : EP1.2 - Réalisation d'une fabrication	EP1 : Intervention sur système	Durée : 3 h Coef. : 2

GAMME DE FABRICATION


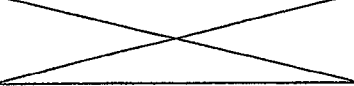
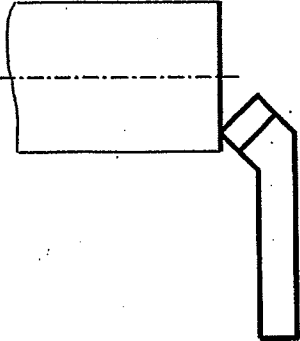
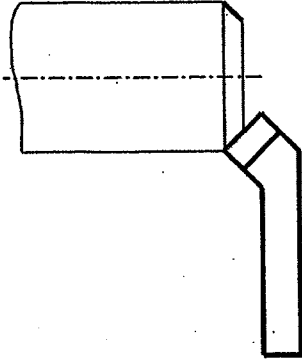
CORRIGE LEVIER

PHASE	OPERATIONS	MACHINES OUTILS	OUTILLAGES	CROQUIS OU COMMENTAIRES (<i>facultatif</i>)
10	Contrôle du brut : Ø 14 lg 140		Pied à coulisse	
20	Dressage	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;"> <p style="text-align: center;">C. R. D. P. SERVICE DE DOCUMENTATION ADMINISTRATIVE</p> </div> Tour	Outil à charioter coudé	 N = 480 tr/min <u>Avances :</u> 0,1 mm/tour (ébauche) 0,05 mm/tour (finition)
30	Réalisation du chanfrein de 1x45°	Tour	Outil à charioter coudé	 N = 480 tr/min

PHASE	OPERATIONS	MACHINES OUTILS	OUTILLAGES	CROQUIS OU COMMENTAIRES (<i>facultatif</i>)
40	RETOURNEMENT			
50	Dressage deuxième face et mise à longueur 135 ± 1	Tour	Outil à charioter coudé	N = 480 tr/min <u>Avances :</u> 0,1 mm/tour (ébauche) 0,05 mm/tour (finition)
60	Réalisation de l'épaulement Ø 12 lg 15 ± 0,5	Tour	Outil couteau	 N = 550 tr/min <u>Avances :</u> 0,1 mm/tour (ébauche) 0,05 mm/tour (finition)
70	Réalisation du chanfrein de 1x45°	Tour	Outil à charioter coudé	N = 480 tr/min
80	Filetage M14 lg 20 ± 1	X	- Filière M14 - Porte filière - Huile de coupe	X
90	Filetage M12	X	- Filière M12 - Porte filière - Huile de coupe	X

Groupement EST		Session 2006	Page 3/5
BEP MAINTENANCE DES SYSTEMES MECANIQUES AUTOMATISES		Consignes examinateurs	
Epreuve : EP1 : Intervention sur système EP1.2 – Réalisation d'une fabrication		Durée : 3 h	Coef. : 2

CORRIGE POIGNEE

PHASE	OPERATIONS	MACHINES OUTILS	OUTILLAGES	CROQUIS OU COMMENTAIRES (<i>facultatif</i>)
10	Contrôle du brut : Ø 40 lg 45		Pied à coulisse	
20	Dressage	Tour	Outil à charioter coudé	 N = 665 tr/min <u>Avances :</u> 0,1 mm/tour (ébauche) 0,05 mm/tour (finition)
30	Réalisation du chanfrein de 5x45°	Tour	Outil à charioter coudé	 N = 665 tr/min

Groupement EST		Session 2006	Page 4/5
BEP MAINTENANCE DES SYSTEMES MECANIQUES AUTOMATISES		Consignes examinateurs	
Epreuve : EP1 : Intervention sur système EP1.2 – Réalisation d'une fabrication		Durée : 3 h	Coef. : 2

PHASE	OPERATIONS	MACHINES OUTILS	OUTILLAGES	CROQUIS OU COMMENTAIRES (<i>facultatif</i>)
40	<u>Préparation pour taraudage M12</u>			
	- Réalisation centrage	Tour	Foret à centrer	N = vitesse maximale
	- Perçage d'un avant trou	Tour	Foret Ø 5	N = 2500 Tr/min
	- Perçage Ø 10,25 lg 25 ± 1	Tour	Foret Ø 10,25	N = 2500 Tr/min
50	Réalisation chanfrein d'entrée	Tour	Fraise à ébavurer	N = vitesse minimale
60	RETOURNEMENT			
70	Dressage deuxième face et mise à longueur 40 ± 0,5	Tour	Outil à charioter coudé	N = 665 tr/min <u>Avances :</u> 0,1 mm/tour (ébauche) 0,05 mm/tour (finition)
80	Réalisation du chanfrein de 5x45°	Tour	Outil à charioter coudé	N = 665 tr/min
90	Taraudage M12 lg 20 ± 1	X	- Jeu de tarauds M12 - Tourne à gauche - Huile de coupe	X

Groupement EST		Session 2006	Page 5/5
BEP MAINTENANCE DES SYSTEMES MECANIQUES AUTOMATISES		Consignes examinateurs	
Epreuve : EP1 : Intervention sur système EP1.2 – Réalisation d'une fabrication		Durée : 3 h	Coef. : 2