

B. E.P. Productique Mécanique
Option : Décolletage Session : 2000

EP 2
COMMUNICATION TECHNIQUE

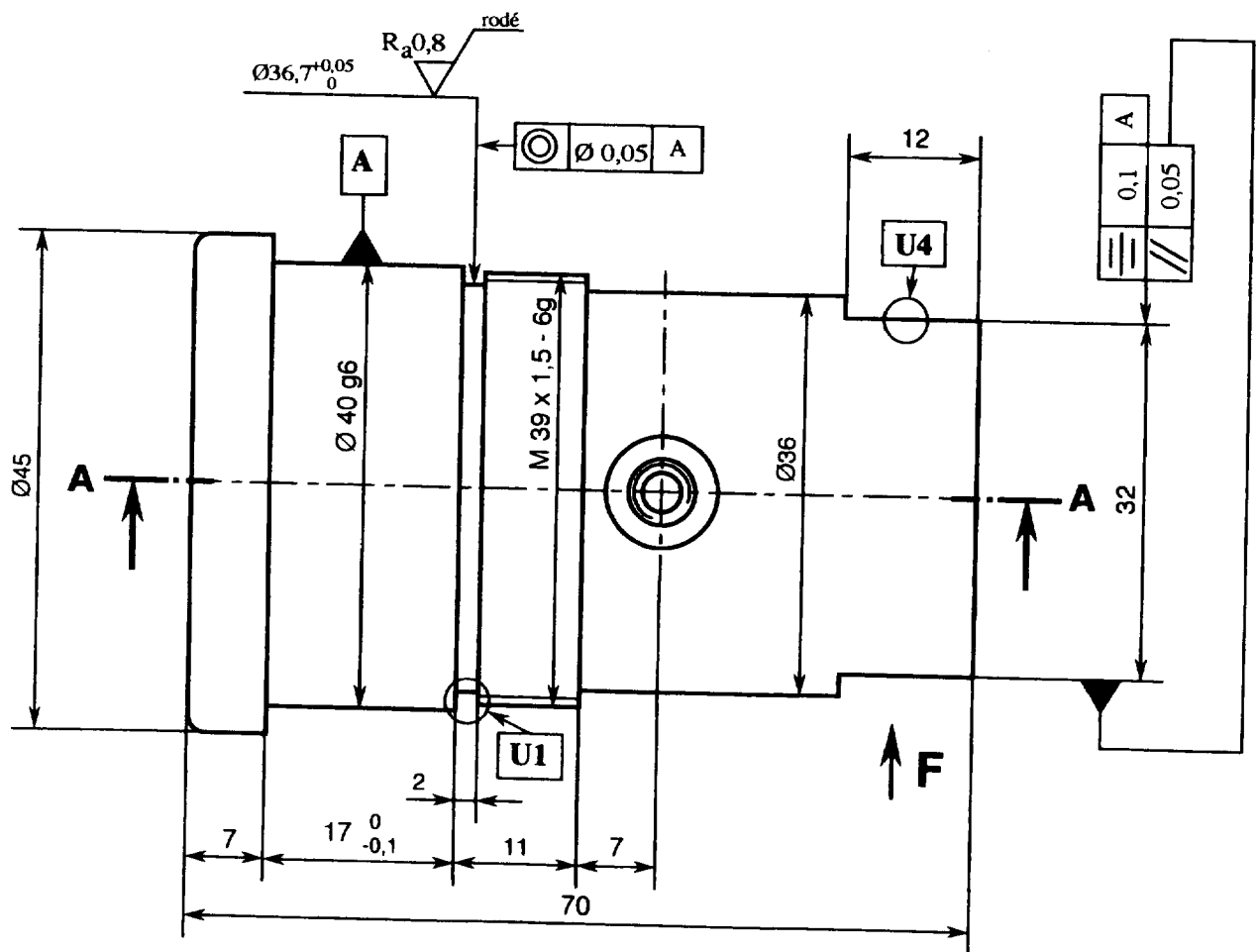
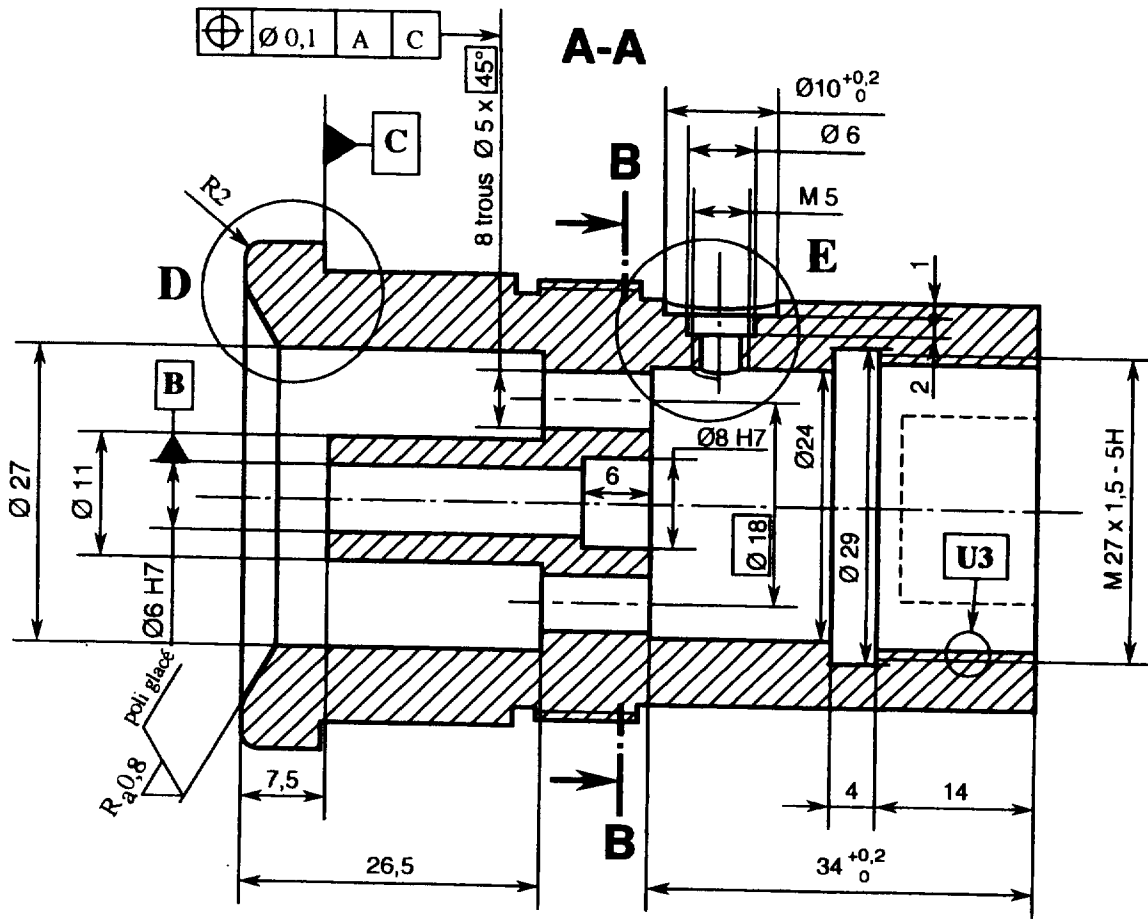
COMPETENCES C11 C12 C14
Durée :3h

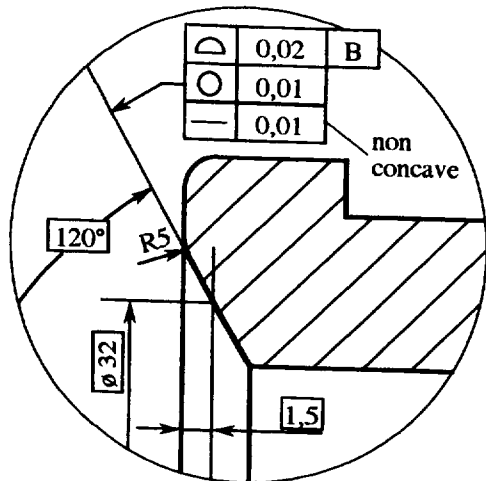
Présentation du sujet

Contenu du dossier:

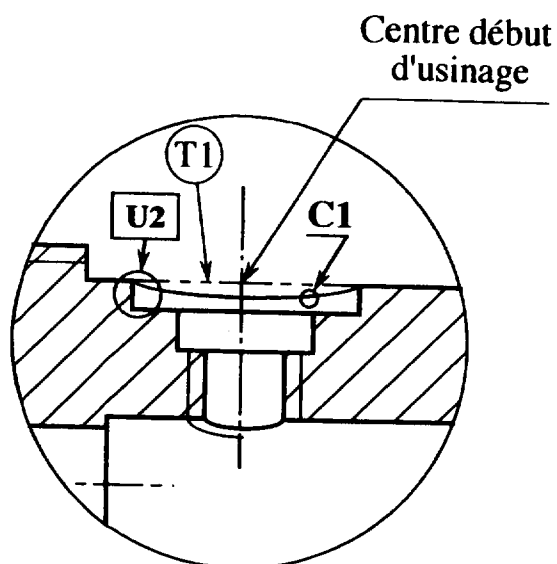
- La feuille de garde.
 - Le dessin de définition (bouche).
 - Le dessin de définition (raccord).
 - Le contrat de phase sur Tour automatique à poupée fixe.
- Dt 1 / 4
Dt 2 / 4
Dt 3 / 4
Dt 4 / 4

D O S S I E R T e c h n i q u e

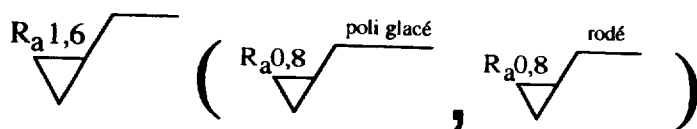




détail D
Echelle 3:1

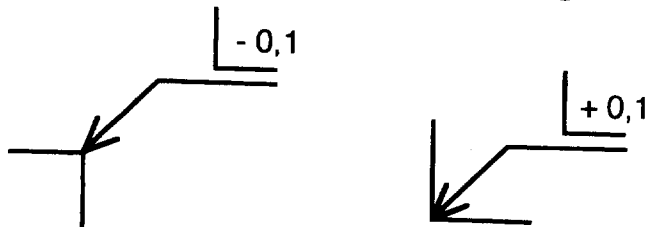


détail E
Echelle 3:1



Tolérances générales ISO 2768 - mK

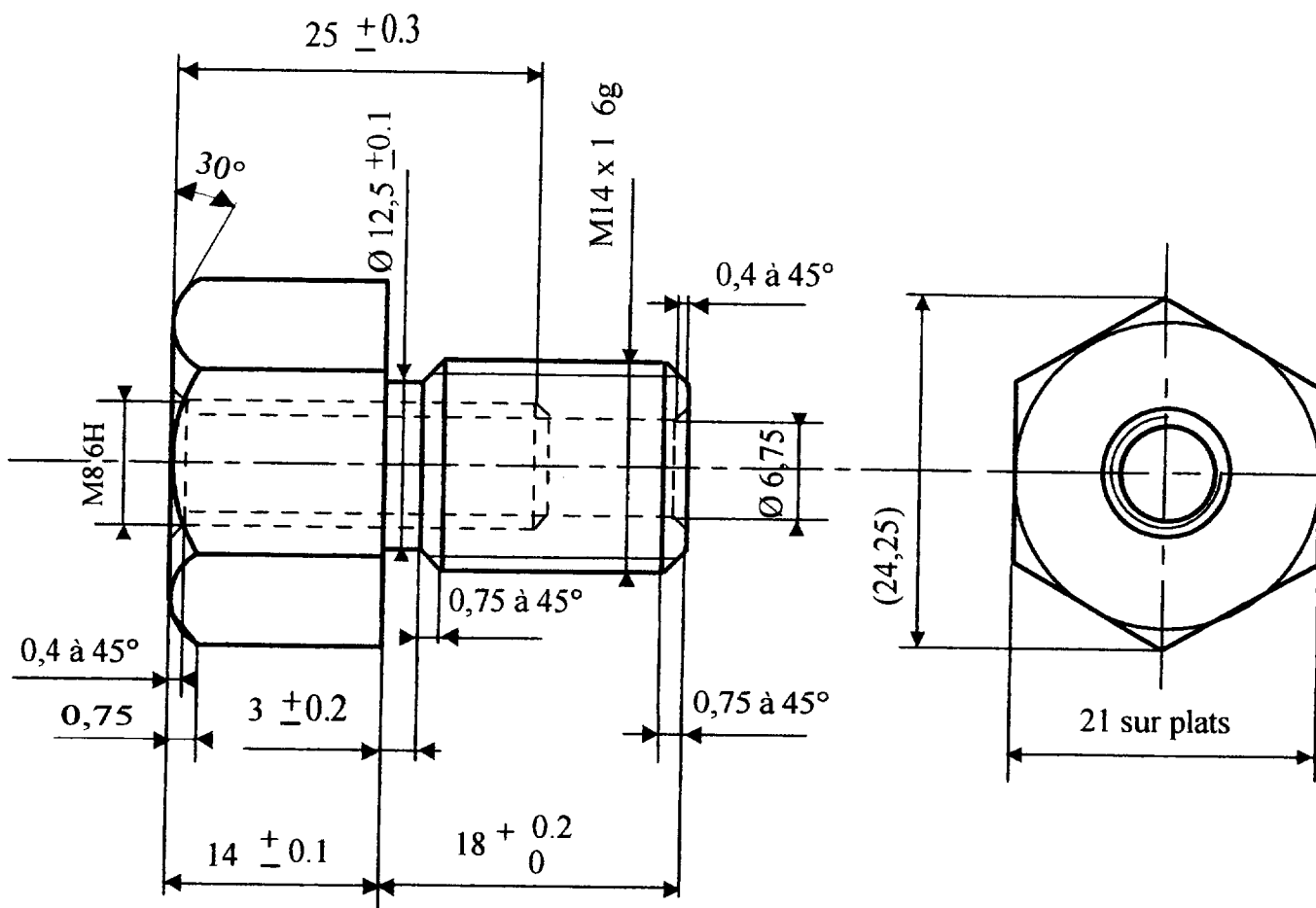
Etat général des bords ISO 13715



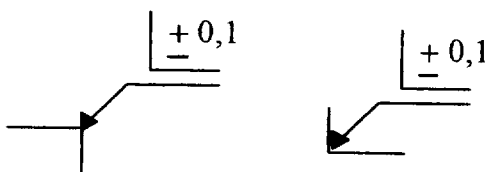
10	1	Bouche	S 300 Pb		
Rep.	Nbre	Désignation	Matière	Observations	Référence
Echelle : 1,5:1		ACCUMULATEUR HYDROPNEUMATIQUE			

B.E.P. Productique Mécanique Option : Décolletage Session 2000 EP2

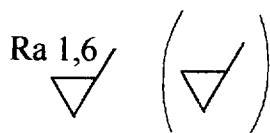
DT 2 / 4



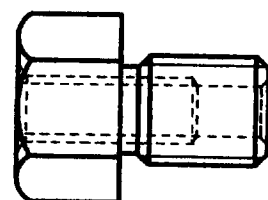
Etat général des bords ISO 13715



Tolérances générales: ISO 2768-cL



Echelle = 1:1



ACCUMULATEUR HYDRAULIQUE: RACCORD

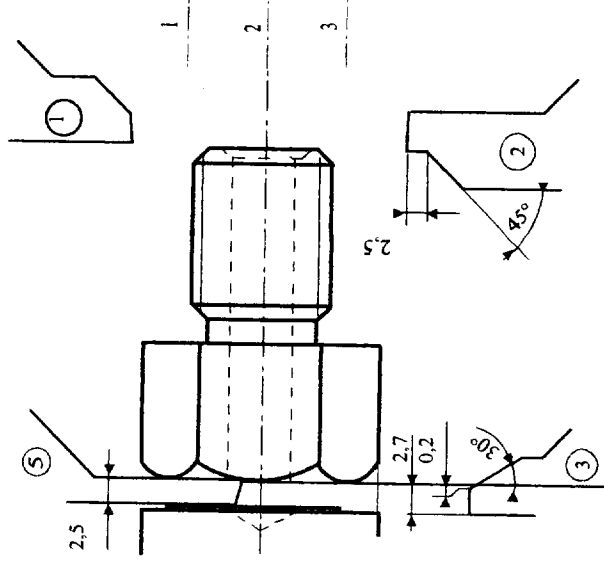
Matière: S300Pb

Echelle = 2 : 1

EP2

DOC: 3 / 4

CONTRAT DE PHASE 100 SUR TAPF



CALCUL DE PRODUCTION
 Fréquence de rotation de l'arbre à cames en accéléré : 48 °/sec
 Nombre de degrés passés en accélération: 133
 Temps passé en accélération 133 : 48 = 2.77 sec.
 Nombre de degrés en marche normale 179 + 48 = 227
 Nombre de tours de broche pour le temps en marche normale
 736 X 227 = 933 tours
 179

TEMPS PASSE EN MARCHÉ NORMALE
 1015 : 933 = 1.08 p/min 60 : 1.08 = 55.55 sec.
TEMPS DE FABRICATION D'UNE PIÈCE
 55.55 + 2.77 = 58.33 sec.
 Nombre de tours de broche pour 1 tour d'arbre
 à cames non accéléré
 736 X 360 = 1480 tours
 179

Fréquence de l'arbre à cames 1015 : 1480 = 0.68 pièces/min

Répère	Ordre des opérations retenues pour le calcul des temps	Accélérations	Courses d'usage	Avances	Nombre de tours produits	Degrés produits	Degrés improduits	Répartition		Opérations simultanées	Accélérations	Courses d'usage	Avances	Nombre de tours produits	Degrés produits	Degrés improduits	Répartition		
								de	a								de	a	
1	Ravitaillement *						61	0	61										
2	Centrage Broche N° 1		5	0,05	100	25		61	86	Approche outil N° 1									
3	Repos						3	86	89	CHARIOTAGE Outil N° 1 - Ø 14	18,5	0,08	231	56		10	51	61	
4	Recul Broche N° 1 Course : 20						15	89	104	Repos									
5	Nombrage Broche N° 3						30	104	134	FONCAGE Outil N° 1 - Gorge Ø 11	0,75	0,03	25	6		3	117	120	
6	Approche filière - Course : 20						15	134	149	Repos									
7	FILETAGE				175	42		149	191	Recul lent Outil N° 1 radial	6	0,15	40			3	126	129	
8	Recul broche N° 3						15	191	206							10	129	139	
9	Nombrage broche N° 2						15	206	221										
10	Approche broche N° 2 - Course : 20						15	221	236	Recul rapide outil N° 1 radial									
11	PERCAGE		34,5	0,08	431	104		236	340	Recul rapide outil N° 1 axial	18,5								
12	FIN DE TRONCONNAGE		1,5	0,05	30	8		340	348										
13	Recul outil N° 5						6	348	354	Approche outil N° 2									
14	Desserrage						6	354	360	DRESSAGE Outil N° 2 - face avant	3	0,05	60	14		10	206	216	
	TOTAUX		133		736	179	181			Repos						3	230	233	
										Recul lent Outil N° 2						3	233	240	
										Recul rapide outil N° 2						10	240	250	

* Opérations élémentaires de ravitaillement :
 Alimentation par jet de barre ou pince d'avance
 Serrage
 Recul butée
 Approche du 1er outil

Opération effectuées en accélérations

Machine: MANURHIN	Type: COMBIMAT 25/32	Fréquence de broche: 1015 tr/min	Matière: S300Pb	Profil- dimensions: 6 pans 21 / plats	vitesse de coupe : 78 m/min