

DOCUMENTS SUPPORTS	NOTES OBTENUES	BAREME RETENUE
Feuille 2 / 4		30
Feuille 3 / 4		25
Feuille 4 / 4		15
TOTAL		70

NOTES SUR 20 Points	
---------------------------	--

<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; display: inline-block; padding: 5px 20px;">RECAPITULATIF BAREME NOTATION</div> — <div style="border: 1px solid black; padding: 5px 10px; font-weight: bold; font-size: 1.2em;">EP 1</div>							
IDENTIFICATION :	<table style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding-right: 5px;">C 11</td> <td style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </td> <td style="border-bottom: 1px solid black; padding: 0 5px;">DUREE 1H. COEFFICIENT : 4</td> </tr> <tr> <td style="padding-right: 5px;">C 12</td> <td style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </td> <td></td> </tr> </table>	C 11		DUREE 1H. COEFFICIENT : 4	C 12		
C 11		DUREE 1H. COEFFICIENT : 4					
C 12							

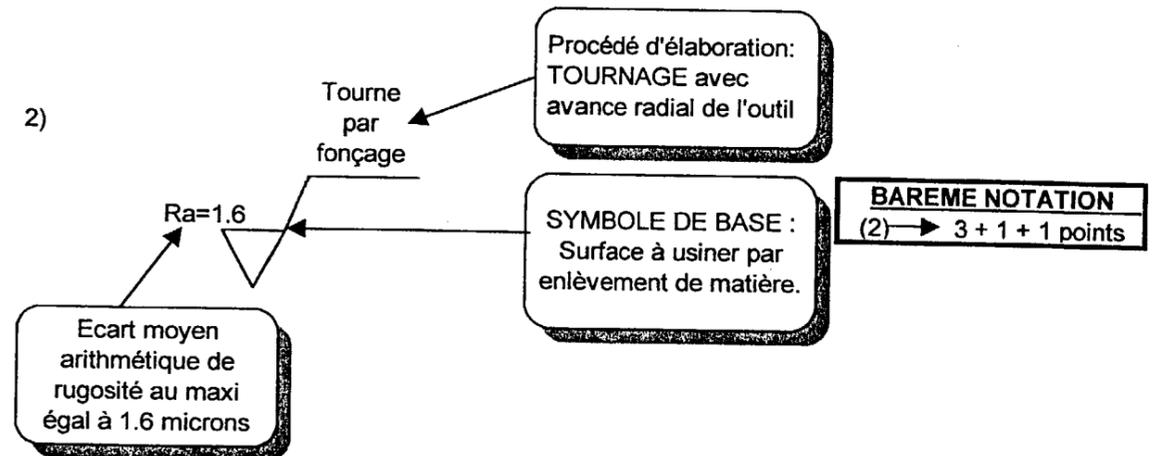
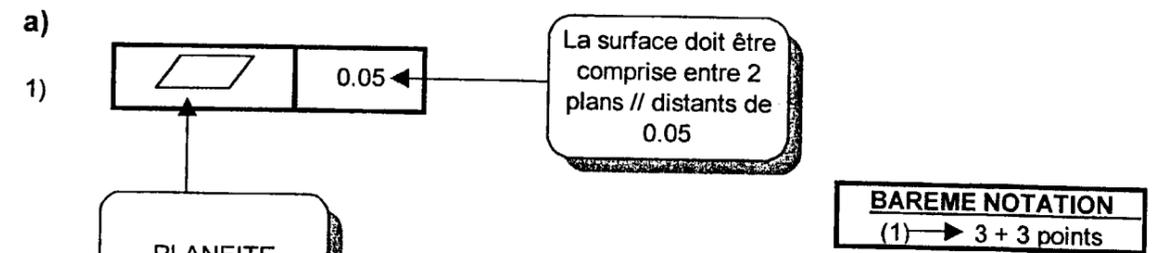
Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
CORRECTION	C.11 Décoder et analyser		1 / 4

CORRIGE

N°	IDENTIFICATION des SURFACES	COTES	TOLERANCES
1	Surface conique (chanfrein)	Long. 1	0.1 / -0.1
		45°	1° / -1°
2	Surface cylindrique (Cylindre droit de révolution)	dia. 12	0.05 / -0.05
		Long. 17	0.2 / -0.2
3	Surface cylindrique (Cylindre droit de révolution)	dia. 10	0.2 / -0.2
		Long 12	0.2 / -0.2
4	Surface hélicoïdale (TARAUDEGE)	M6	6H
		Long 9	0/-1
5	Surface cylindrique (Alesage ou trou)	dia. 5.035	0.118/-0.118
		Long. 12	0.2 / -0.2
6	Surface plane (dressage)		
		Long. 31	0.3 / -0.3

BAREME NOTATION
(Définition surfaces)
30 points

Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
CORRECTION	C.11 Décoder et analyser		2 / 4



b) Calculer la cote maxi et mini du diamètre 10

Tolérance générale: ISO 2768 mK (voir tableau de la feuille

ISO 2768 m = 0.2 / -0.2

CM = 10+0.2 = 10.2

Cm = 10-0.2 = 9.80

BAREME NOTATION
7 POINTS

c) Donner la composition complète du LAITON de décolletage

CuZn40Pb3 :

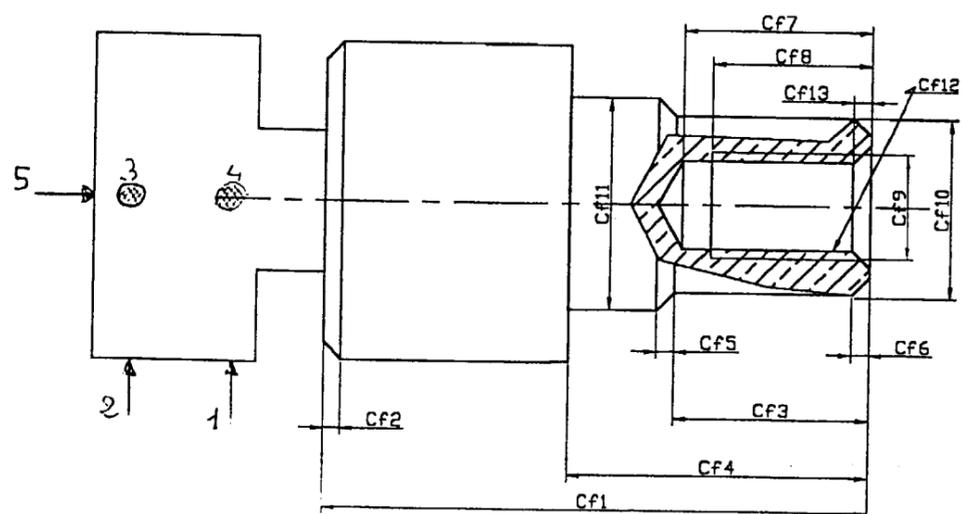
- CUIVRE
- 40 % DE ZINC
- 3 % DE PLOMB

BAREME NOTATION
7 points

Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
CORRECTION	C.11 Décoder et analyser		3 / 4

ENSEMBLE :	MATIERE: CW612N	REPERE:
ELEMENT :	PHASE S/PH: 200	MACHINE OUTIL : PF25

CONTRAT DE PHASE



BAREME NOTATION
ISOSTATISME
5 POINTS

Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
CORRECTION	C.11 Décoder et analyser	4 / 4	

N° OP.	OPERATION	OUTILS COUPANTS	MOYENS	V	f	ap
USINAGE		COUPANTS	CONTRÔLE	m/mn	mm	mm
1	Opérations Principales :	Fôret dia. 12mm à gauche	Visuel	160	0.079	6
	Centrage + Repos	cf 13 = chf 1X45° (A.R) N° I	Pied à coulisse			
	Opérations Simultanées:					
	1 ière opération :	outil de chariotage avec chanfrein (A.R) N° 1	Projecteur de profil	160	0.075	
2	Opérations Principales :	Fôret dia. 5 mm à gauche (A.R)	Pied à coulisse			
	Fonçage chf +Repos	cf 7 = 10 +0.1/-0.1 - 12 +0.2/-0.2 N° I	Jauge de profondeur	160	0.08	
	Opérations Simultanées:					
	1 ière opération :	Outil de forme Coupe nulle (A.R) N° II	Projecteur de profil	160	0.045	
3	Opérations Principales :	Taraud droit	Tampon fileté	—	1	—
	Taraudage	cf 9 = M6-6H cf 8 = 8 0 /-1 N° III	T.F + P.A.C			
	Opérations Simultanées:					
	1 ière opération :	Outil de forme Coupe nulle (A.R) N° 3	Projecteur de profil	160	0.045	
4	Opérations Principales :	Outil de coupe	Pied à coulisse	160	0.045	
	Coupe debut	Tronçonnage		160	0.045	
	Coupe lente	Coupe nulle (A.R)		160	0.02	
	Fin de Coupe	cf 1 = 22 +0.2 / -0.2 N° 5		160	0.045	