

NOTATION DE LA PIECE REFERENCE:

DATE:

0010051412

COTES		TOLERANCES EXIGÉES	MOYENS DE CONTRÔLE	CONTRÔLE PIECE	MODE RENTREE	NBRE POINTS	NOTE OBT.
NAT.	VAL.						
∅	M6 X 1	6g	TAMPON FILETE		← 0/1 →	5	0
	0.05	0/-0.05	COMPARATEUR		← V →	2	0
Lg.	22	+ 0.2 / -0.2	PIED à COULISSE		← V →	2	0
Lg.	11	+ 0.2 / -0.2	PROJ. PROF.		← V →	2	0
∅	10	+ 0.2 / -0.2	PIED à COULISSE		← V →	2	0
Lg.	17	+ 0.2 / -0.2	PROJ. PROF.		← V →	2	0
Lg.	10	+ 1 / 0	JAUGE de PROFONDEUR		← V →	1	0
Lg.	8	0 / -1	T.F et P.A.C		← V →	3	0
Chf.	45°	+1°/-1°	PROJ. PROF.		← V →	1	0
Lg.	1	+ 0.1 / -0.1	PROJ. PROF.		← V →	1	0
Chf.	45°	+1°/-1°	PROJ. PROF.		← V →	1	0
Lg.	1	+ 0.1 / -0.1	PROJ. PROF.		← V →	1	0
Chf.	45°	+1°/-1°	PROJ. PROF.		← V →	1	0
Lg.	1	+ 0.1 / -0.1	PROJ. PROF.		← V →	1	0
∅	12	+ 0.05/-0.05	MICROMETRE		← V →	5	0
⊙	0.05	+ 0 / -0.05	VE + COMPARATEUR		← V →	3	0
TOTAL						33	0

NOTE SUR 20 POINTS
0

← V →	Rentrer valeur cote
← 0/1 →	Rentrer 0 ou 1

Légende	
COMP. →	Comparateur
T.F. →	Tampon fileté
PROJ. PROF. →	Projecteur de profil
P. à . C. →	Pied à Coulisse

MATRICULE :

Academie AMIENS	Examen B.E.P.	Coefficient :09	Première phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session 2001
CORRECTION	C.32 Mettre en œuvre une machine de décolletage		1 / 1