

E.P.1 MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION

Première phase : Durée : 7 heures Coefficient : 04

Mise en œuvre : Durée 6 heures

C 31 Préparer et pré-régler un outillage

Durée : 1 heure

ON DONNE

La fiche contrat	1 / 5	
Le dessin de définition	2 / 5	
Le contrat de phase	3 / 5	
Le dessin de définition de l'outil	4 / 5	
Le barème	5 / 5	/ 54 Pts

Le poste d'affûtage équipé de tourets à meuler

Un barreau de carré de 10 mm en A.R.S

Les moyens de contrôle :

- Pied à coulisse
- Micromètre
- Projecteur de profil
- Rapporteur
- Jauge de profondeur digitale
- Cales

ON DEMANDE :

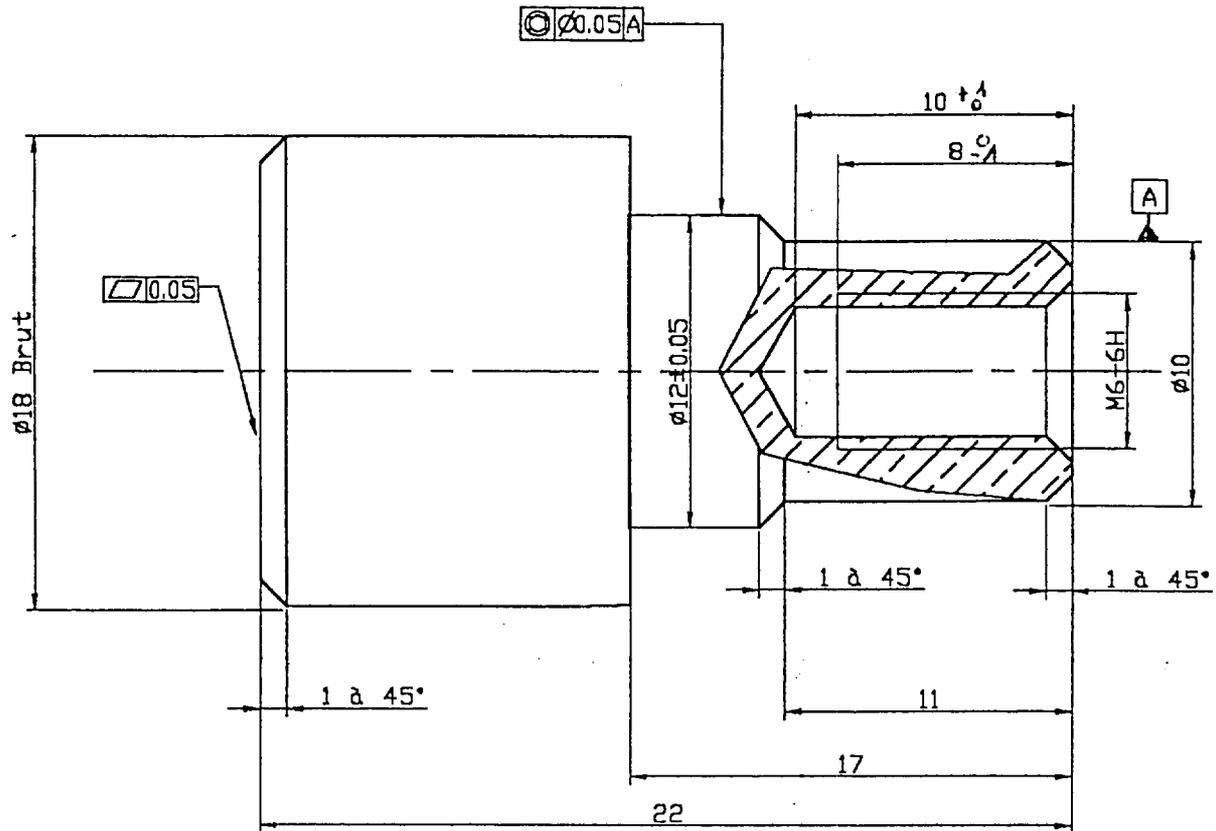
- Affûter à la main l'outil demandé sur le plan de définition
- Contrôler l'outil avec les moyens de contrôle à votre disposition

CRITERE D'EVALUATION :

- Adéquation de l'affûtage par rapport aux spécifications à respecter
- Respect des procédures et du matériel
- Exactitude du contrôle

Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:04	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
Temps alloué: 1heure	C.31 Pré-régler un outillage - Mise en œuvre		1 / 5

PIVOT ENSEMBLE PORTIER



Tolérances générales :

Dimensionnelles : ISO 2768 mK

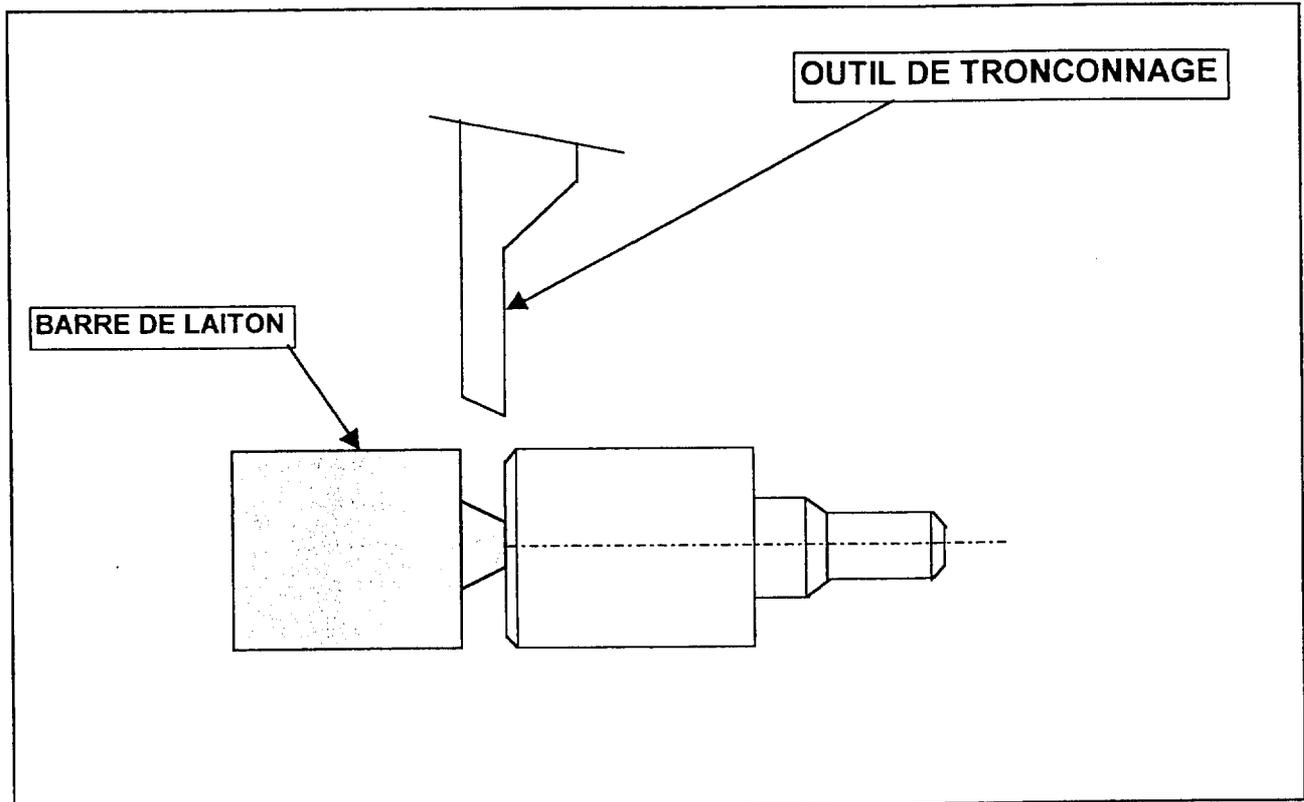
Rugosité : $Ra=3.2$



Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:04	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
Temps alloué: 1heure	C.31 Pré régler un outillage - Mise en œuvre		2 / 5

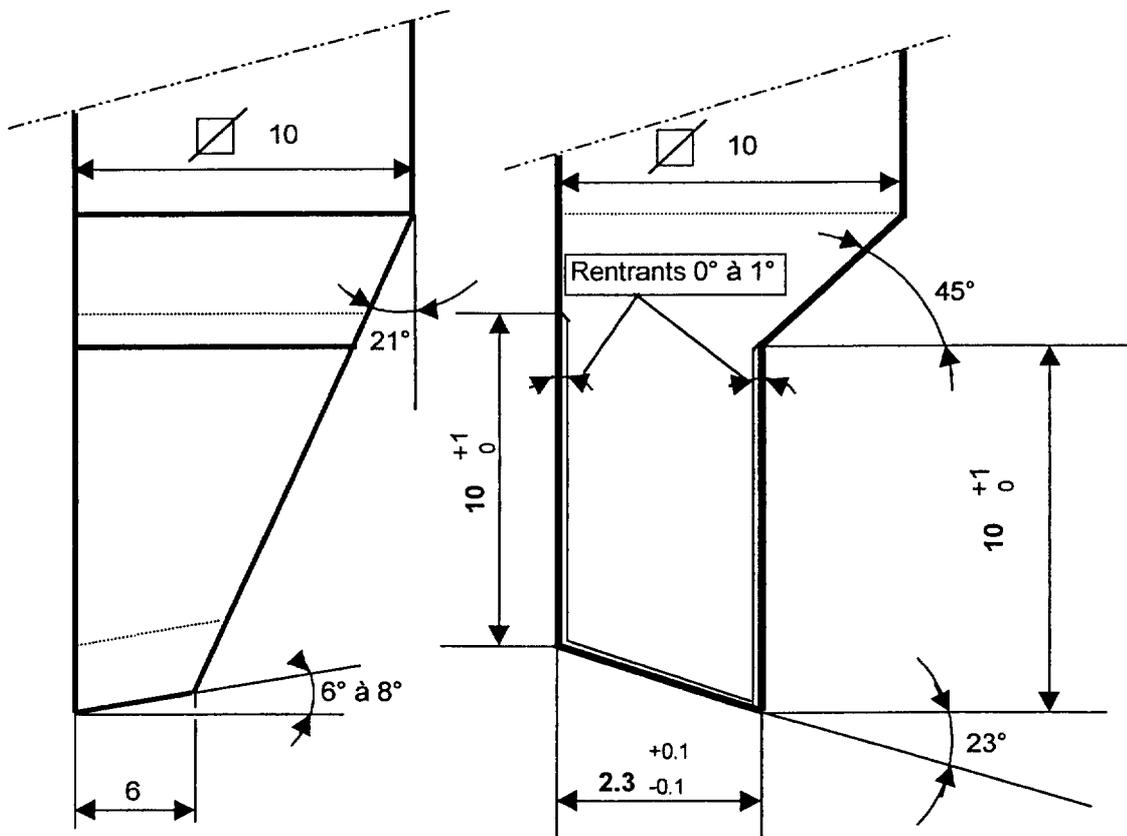
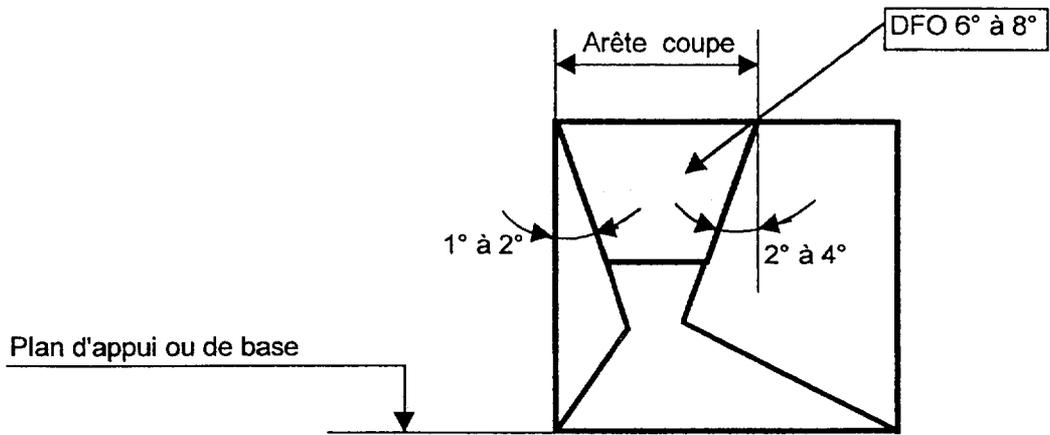
CONTRAT DE PHASE

ENSEMBLE:	MATIERE : Acier rapide	REPERE :
ELEMENT :	PHASE S/PH : 200	MACHINE OUTIL : TOURET



N°	OPERATION	OUTILS COUPANTS	MOYENS CONTROLE	Vc	f	ap
10	EBAUCHE	MEULE EBAUCHE	Pied à coulisse Rapporteur d'angle Micromètre Projecteur de profil			
20	FINITION	MEULE FINITION	Pied à coulisse Rapporteur d'angle Micromètre Projecteur de profil			

Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:04	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
Temps alloué: 1heure	C.31 Pré régler un outillage - Mise en œuvre		3 / 5



Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:04	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
Temps alloué: 1heure	C.31 Pré régler un outillage - Mise en œuvre		4 / 5

BAREME NOTATION

GAMME CONTRÔLE

ELEMENTS CONTROLES	COTES CONTROLEES	TOLERANCES DEMANDEES	BAREME POINTS	POINTS ALLOUES
BRULURES			7	
FACETTES			7	
PRESENTATION	6	SANS (DEGAGEMENT)	3	
PRESENTATION	21°	SANS (DEGAGEMENT)	3	
LONGUEUR DEPOUILLE	10	0 / +1	5	
LONGUEUR DEPOUILLE	10	0 / +1	5	
LARGEUR OUTIL	2.3	+0.1 / -0.1	5	
RACCORDEMENT	45°	SANS	1	
Dépouille frontale operante	8°	0° / -2°	4	
Dépouille latérale inopérante	4°	0° / -2°	4	
Dépouille latérale inoperante	2°	0° / -1°	4	
RENRANT	0°	0° / +1°	1	
RENRANT	0°	0° / +1°	1	
Angle de pointe	23°	+1° / -1°	4	
		TOTAL	54	
		NOTE SUR 20		

Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:04	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session
Temps alloué: 1heure	C.31 Pré régler un outillage - Mise en œuvre		5 / 5