

E.P.1 MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION

Première phase : Durée : 7 heures Coefficient : 04

Mise en œuvre : Durée comprise dans C32

C 34 Contrôler la production

Durée : 1 heure

ON DONNE

La fiche contrat	1 / 5	
Le dessin de définition	2 / 5	
Le contrat de phase	3 / 5	
La fiche de contrôle phase N°	4 / 5	/ 20 Pts
La fiche de contrôle phase N°	5 / 5	/ 20 Pts
5 pièces de la production	Total :	/ 40 Pts

MATERIEL FOURNI :

Pied à coulisse
Micromètre

ON DEMANDE :

Effectuer la mesure sur chaque pièce des cotes surveillées suivantes :

- a) cote du diamètre : $12 +0.05 / -0.05$
- b) cote de longueur : $22 +0.2 / -0.2$

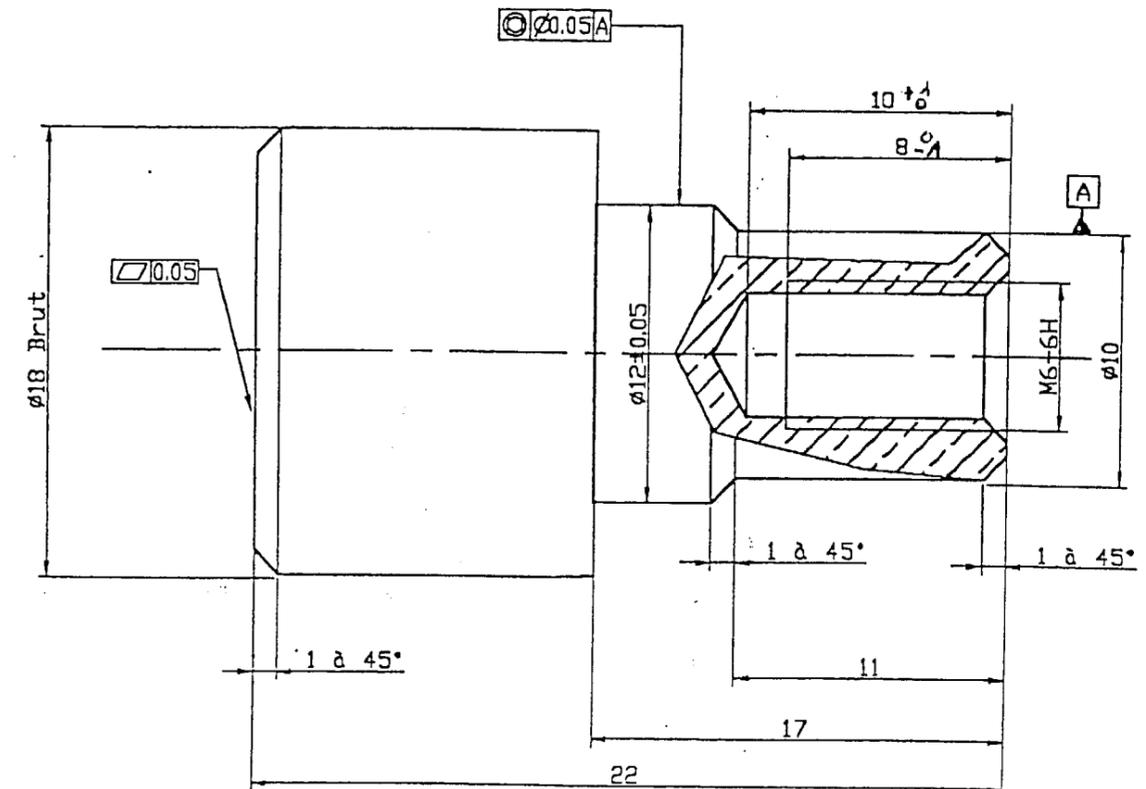
Consigner les résultats sur les tableaux des fiches de contrôle correspondantes
Porter l'intervalle de tolérances et l'appareil choisi pour effectuer la mesure
Tracer les courbes des mesures. Tracer sur le diagramme les droites Maxi et mini.

CRITERE D'EVALUATION :

Respect des consignes
Rigueur de la mesure
Consignation des résultats sans erreur

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.34 Contrôler la production		1 / 5

PIVOT ENSEMBLE PORTIER



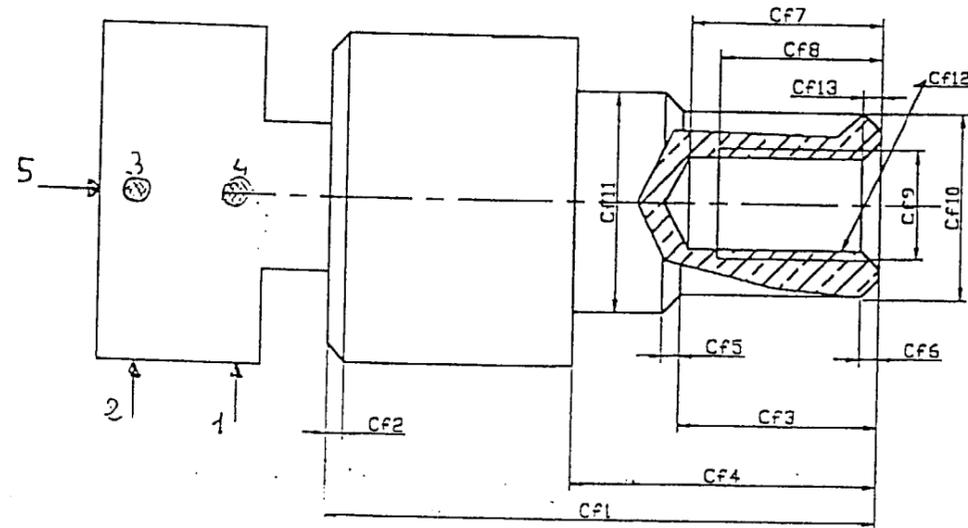
Tolérances générales Dimensionnelles: ISO 2768mK

Tolérances générales de 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.34 Contrôler la production		2 / 5

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

CONTRAT DE PHASE



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.34 Contrôler la production		3 / 5

N°	OPERATION	OUTILS	MOYENS	V	f	ap
OP.	USINAGE	COUPANTS	CONTRÔLE	m/mn	mm	mm
1	Opérations Principales :	Fôret dia. 12mm à gauche	Visuel	160	0.079	6
	Centrage + Repos	(A.R) N° I	Pied à coulisse			
	cf 13 = chf 1X45°					
	Opérations Simultanées:					
1	1 ière opération :	outil de chariotage	Pied a coulisse			
	Tournage + Repos	avec chanfrein (A.R)	Projecteur de profil	160	0.075	
	cf 10 = 10 +0.1/-0.1					
	cf 3 = 12 +0.2 / -0.2	N° 1				
2	Opérations Principales :	Fôret dia. 5 mm à gauche (A.R)	Pied à coulisse			
	Percage + Repos	(A.R) N° II	Jauge de profondeur	160	0.08	
	cf 12 =dia 5 (+0.083/-0.153)					
	cf 7 = 10 +1 / 0					
1	Opérations Simultanées:					
	1 ière opération :	Outil de forme				
	Fonçage chf +Repos	Coupe nulle (A.R)	Projecteur de profil	160	0.045	
	cf 6 = 1 à 45°	N° 2				
2	2 ième opération :	Outil de forme				
	Fonçage + Repos + Recul lent	Coupe nulle (A.R)	Projecteur de profil	160	0.045	
	cf 4 = 17 +0.2 / -0.2					
	cf 11 = 12 +0.05 / -0.05	N° 4	Micromètre	160	0.06	
3	Opérations Principales :	Taraud droit	Tampon fileté		1	
	Taraudage	(A.R) N° III	T.F + P.A.C			
	cf 9 = M6-6H					
	cf 8 = 8 0 /-1					
1	Opérations Simultanées:					
	1 ière opération :	Outil de forme	Projecteur de profil	160	0.045	
	Fonçage chf +Repos	Coupe nulle (A.R)				
	cf 2 = 1 à 45°	N° 3				
4	Opérations Principales :					
	Coupe debut	Outil de	Pied à coulisse	160	0.045	
	Coupe fin	Tronçonnage		160	0.045	
	Coupe lente	Coupe nulle (A.R)		160	0.02	
1	Fin de Coupe			160	0.045	
	cf 1 = 22 +0.2 / -0.2	N° 5				

FICHE DE CONTROLE

PIECE : PIVOT ENSEMBLE PORTIER

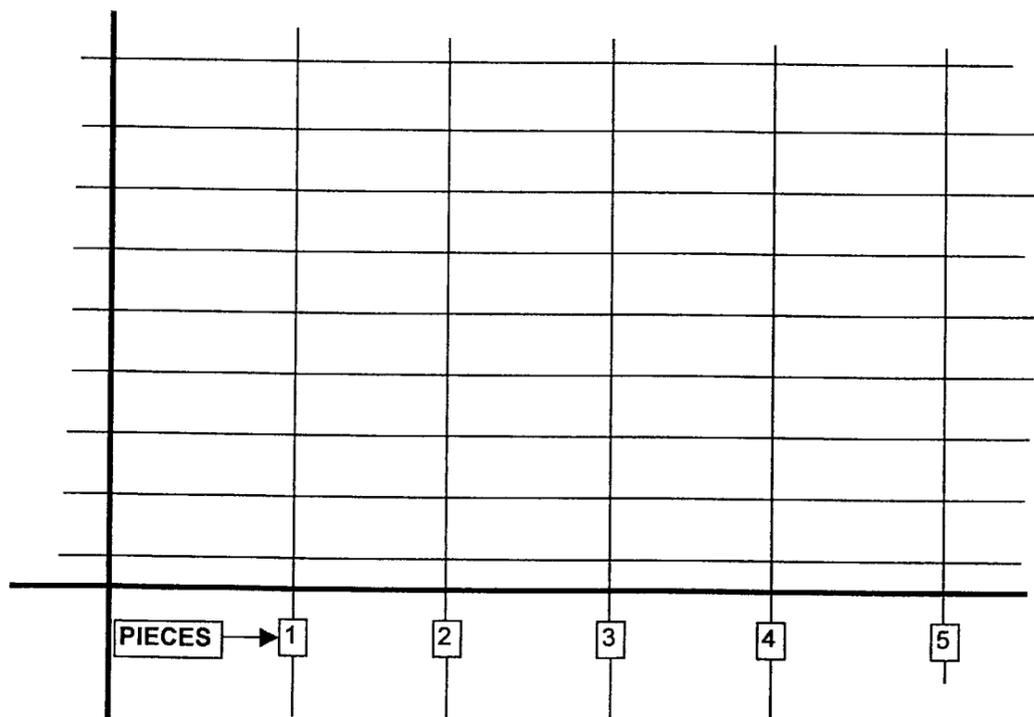
PHASE : 20

SPECIFICATION : DIAMETRE 12 ^{0.05} _{-0.05}

PIECE	I.T	CHOIX APPAREIL	COTE LUE
1			
2			
3			
4			
5			

Note / 10

Note / 10



Note globale : / 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.34 Contrôler la production		4 / 5

FICHE DE CONTROLE

PIECE : PIVOT ENSEMBLE PORTIER

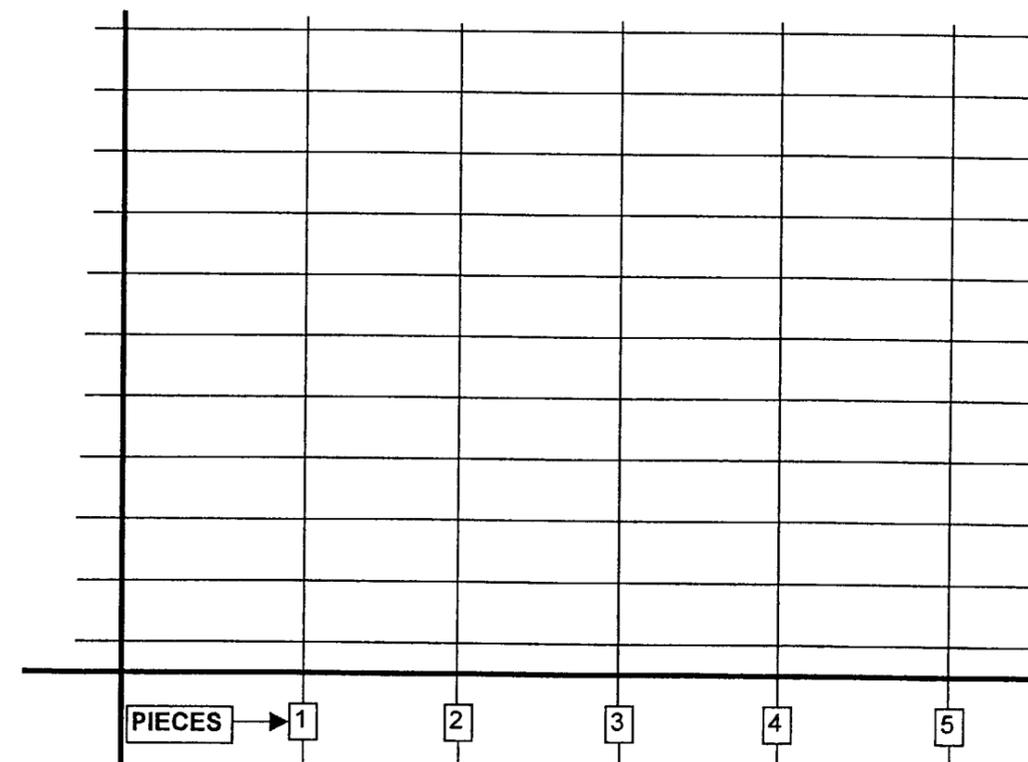
PHASE : 20

SPECIFICATION : LONGUEUR 22 ^{+0.2} _{-0.2}

PIECE	I.T	CHOIX APPAREIL	COTE LUE
1			
2			
3			
4			
5			

Note / 10

Note / 10



Note globale : / 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.34 Contrôler la production		5 / 5