

E.P.1 MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION

Première phase : Durée: 7 heures Coefficient: 4

Préparation du travail Durée 1 heure

C 11 Décoder et analyser un dessin de définition

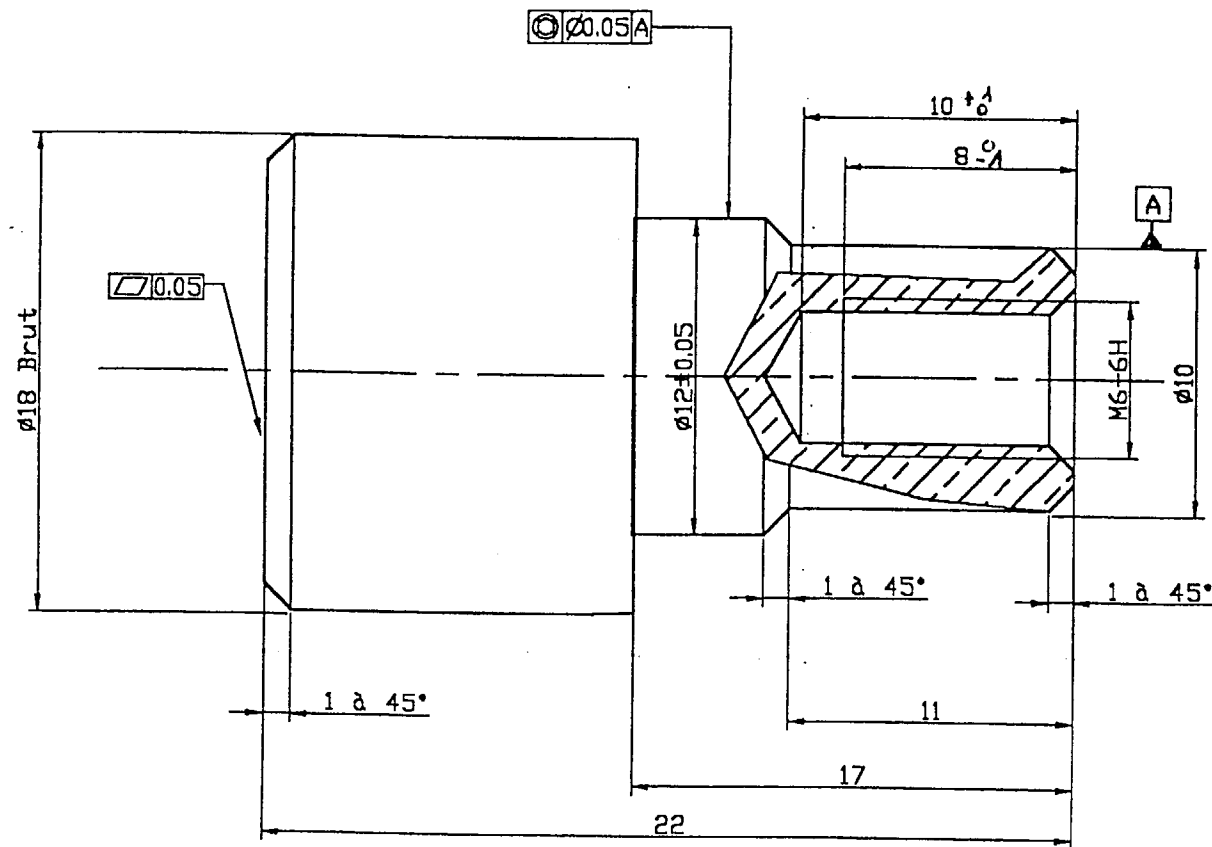
C 12 Décoder et analyser un contrat de phase

ON DONNE

La fiche contrat	1 / 12	
Le questionnaire	2 / 12	
La nomenclature des phases	3 / 12	
Le dessin de définition	4 / 12	
Une feuille réponse	5 / 12	/ 30 Pts
Une feuille de réponse "Symbolisation"	7 / 12	/ 25 Pts
La trace et la situation des outils	8 / 12	
Le contrat de phase	9 / 12	/ 15 Pts
La gamme	10 / 12	
Un tableau de tolérances des filetages	11 / 12	
Un tableau de tolérances ISO 2768 mK	12 / 12	
Un tableau de valeurs trigonométriques	13 / 12	

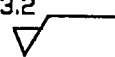
Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient: 09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session <i>2001</i>
Temps alloué: 7heures	C.11 Décoder et analyser		1 / 12

PIVOT ENSEMBLE PORTIER



Tolérances générales :

Dimensionnelles : ISO 2768 mK
Rugosité : Ra=3.2



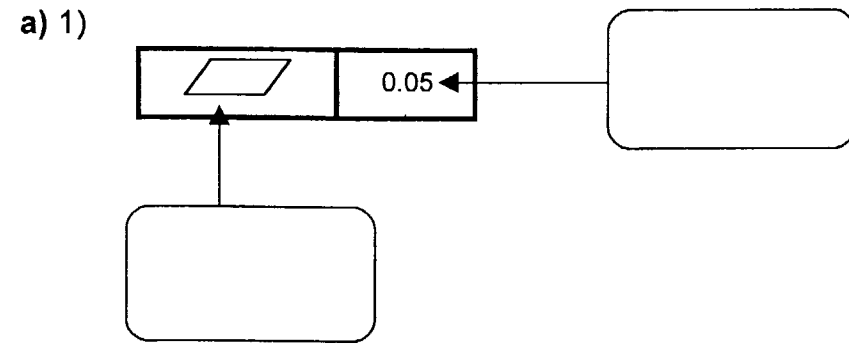
FEUILLE REPONSE

N°	IDENTIFICATION des SURFACES	COTES	TOLERANCES	NOMBRE DE POINTS
1				15
2				15
3				15
4				15
5				15
6				15
TOTAL :				130

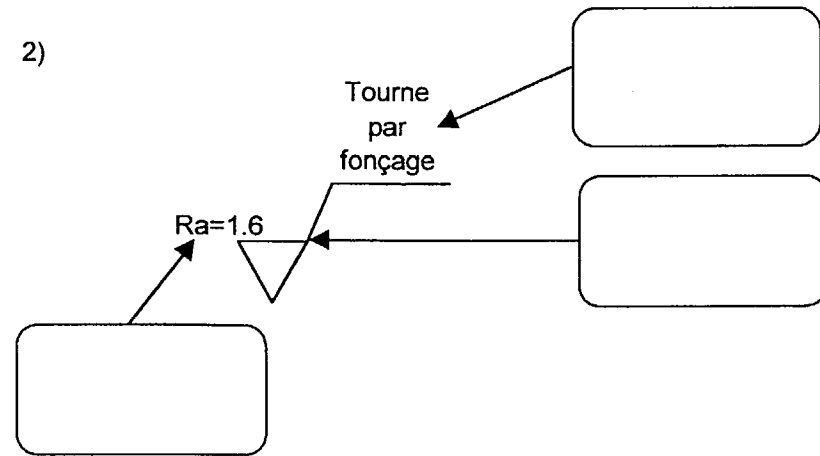
MATIERE: CW612N (CuZn39Pb2)

Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session 2004
Temps alloué: 7heures	C.11 Décoder et analyser		4 / 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 2004
Temps alloué: 7heures	C.11 Décoder et analyser		5 / 12



/ 6 Points



/ 5 Points

b) Calculer la cote maxi et mini du diamètre 10

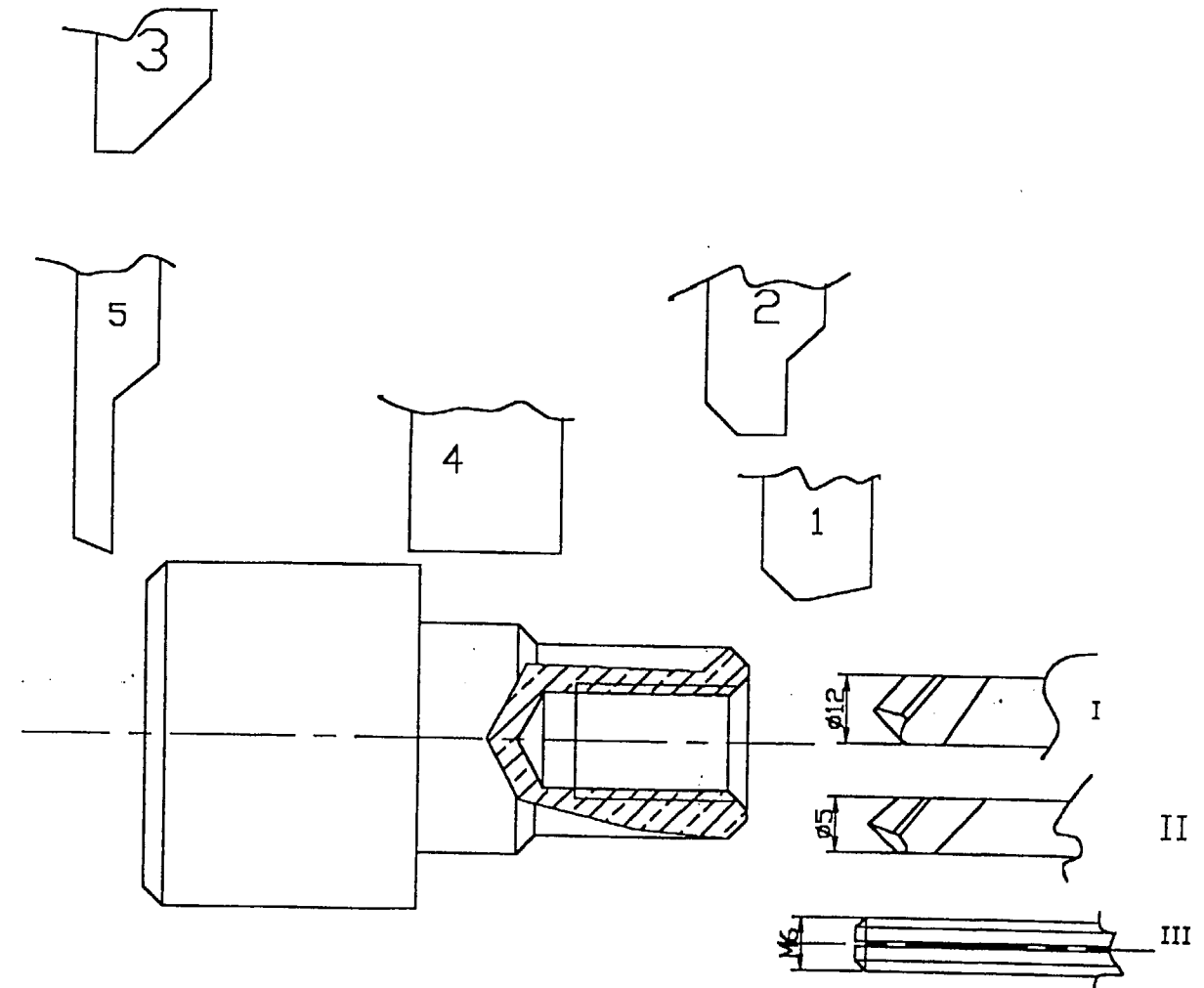
/ 7 Points

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

c) Donner la composition complète du LAITON de décolletage

/ 7 Points

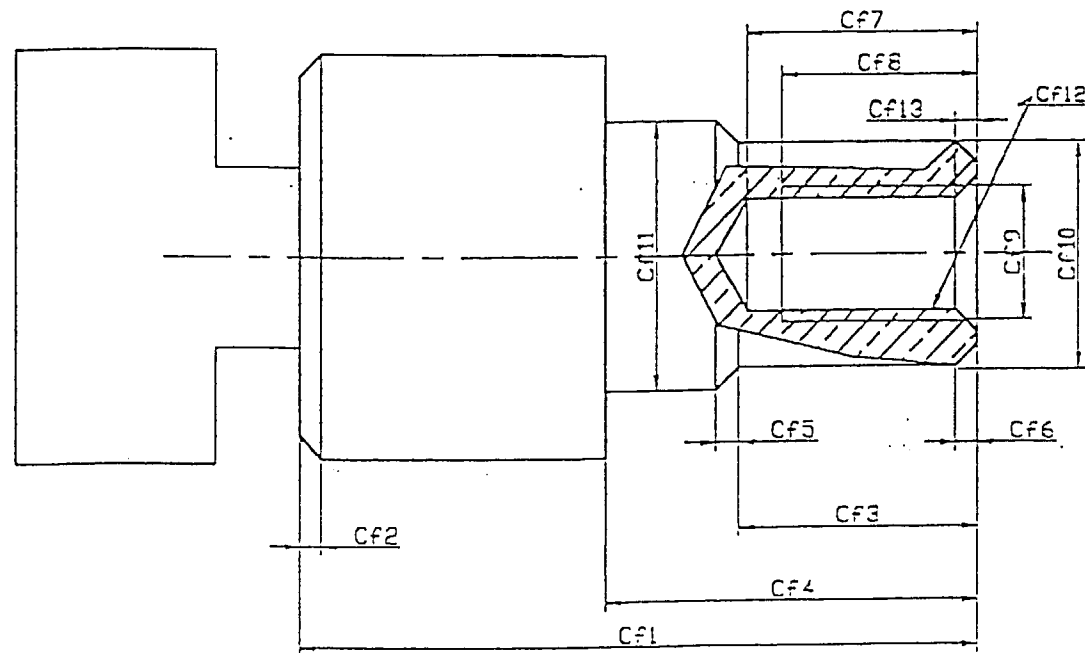
Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session 2001
Temps alloué: 7heures	C.11 Décoder et analyser		6 / 12



Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session 2001
Temps alloué: 7heures	C.11 Décoder et analyser		7 / 12

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

CONTRAT DE PHASE



/ 6 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 200-1
Temps alloué: 7 heures	C.11 Décoder et analyser	8 / 12	

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)	Pied à coulisse			
	cf 13 = chf 1X45°					
	Opérations Simultanées:					
	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					
2	Opérations Principales :	Fôret dia. 5 mm à gauche (A.R)	Pied à coulisse			
	Percage + Repos	(A.R)	Jauge de profondeur	160	0.08	
	cf 12 =dia 5 (+0.083/-0.153)					
	cf 7 = 10 +1 / 0					
	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°					
	2 ième opération :					
	Fonçage + Repos + Recul lent	Outil de forme				
	cf 4 = 17 +0.2 / -0.2	Coupe nulle (A.R)	Projecteur de profil	160	0.045	
	cf 11 = 12 +0.05 / -0.05		Micromètre	160	0.06	
3	Opérations Principales :					
	Taraudage	Taraud droit	Tampon fileté	—	1	—
	cf 9 = M6-6H		T.F + P.A.C			
	cf 8 = 8 0 /-1					
	Opérations Simultanées:					
	1 ière opération :					
	Fonçage chf +Repos	Outil de forme	Projecteur de profil	160	0.045	
	cf 2 = 1 à 45°	Coupe nulle (A.R)				
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	
	Fin de Coupe			160	0.045	
	cf 1 = 22 +0.2 / -0.2					

/ 9 Points