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			Session 2001
Temps alloué: 7heures	C.11 Décoder et analyser		1 / 12

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

1) Sur la feuille repère

5/12

/ 30 Pts

a) Identifier les surfaces usinées repérées sur la feuille

3 / 12

b) Indiquer les cotes et tolérances à tenir

2) Sur la feuille repère

7 / 12

/ 25 Pts

- a) Indiquer la désignation de chaque symbole repéré dans la case correspondante
- b) Calculer la cote MAXI et mini du diametre 10 (ISO 2768 mK)
- c) Donner la composition complète du materiau utilisé

*C 12 Décoder et analyser un contrat de phase

1) Sur la feuille repère

9/12

a) Indiquer l'isostatisme de la prise de pièce

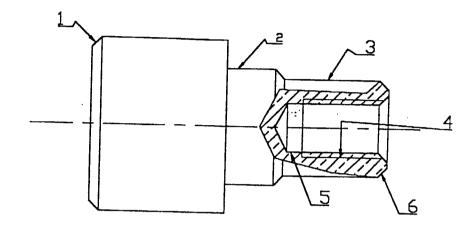
/6 Pts

b) Indiquer le numéro des outils coupants utilisés dans ce contrat de phase

/ 9 Pts

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		2 / 12

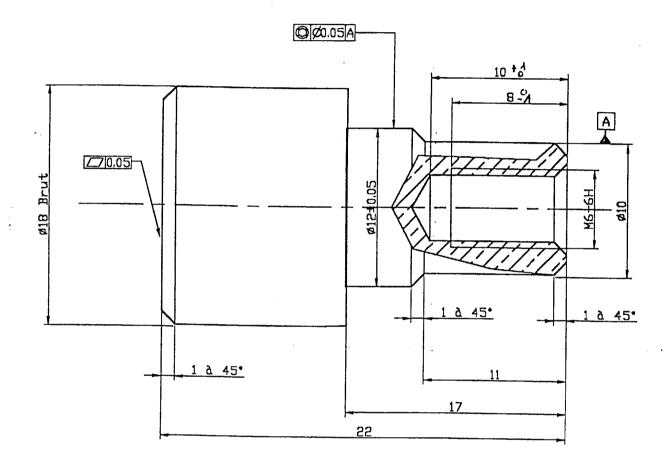
NOMENCLATURE DE PHASES



·	N°	DESIGNATION DES PHASES	MACHINES	OUTILLAGES
	100 200	CONTRÔLE DU BRUT		Pied à coulisse Bon matière
	2.00	DECOLLETAGE	P.F. 25	Forêt dia 12 mm Forêt dia 5 mm Taraud M6 Outil char. Avant avec Chf Outil de Forme Outil de Forme Outil de Forme Outil de Coupe
	300	CONTRÔLE FINAL		

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		3 / 12

PIVOT ENSEMBLE PORTIER



Tolérances générales i

Dimensionnelles | ISO 2768 mK Rugosité | Ra=3,2

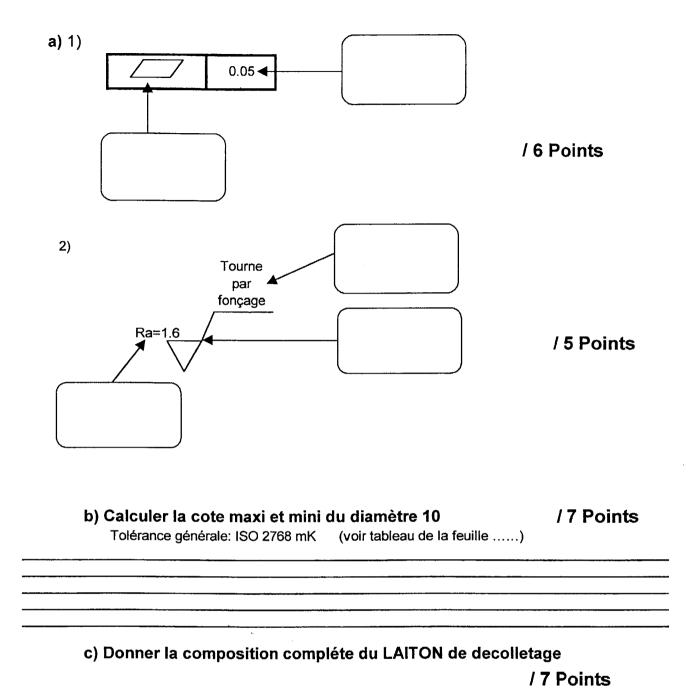
MATIERE: CW612N (CuZn39Pb2)

Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session ১৫০ ধ
Temps alloué: 7heures	C.11 Décoder et analyser		4 / 12

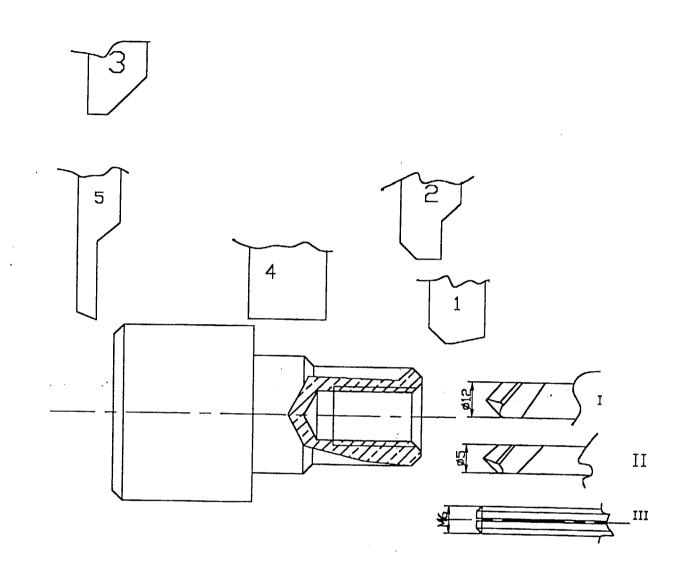
FEUILLE REPONSE

N°	IDENTIFICATION des SURFACES	COTES	TOLERANCES	NOMBRE DE POINTS
1				/5
2				/5
3	·			/5
4				/ 5
5				/5
6				/ 5
			TOTAL:	/ 30

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



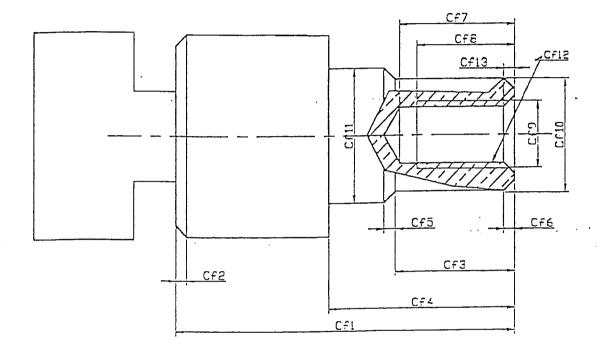
Academie AMIENS	Examen B.E.P	Coefficient:09	Premiere phase
E.P.1 -MISE EN ŒUVRE D'UNE FABRICATION	PRODUCTIQUE MECANIQUE option :DECOLLETAGE		Session 2001
Temps alloué: 7heures	C.11 Décoder et analyser		6 / 12



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 2001
Temps alloué: 7 heures	C.11 Décoder et analyser		8 / 12

N° OPERATION		OUTILS	MOYENS	V	f	ар
OP. USINAGE	CO	DUPANTS	CONTRÔLE	m/mn	mm	mm
1 Opérations Principales :	Fôret o	dia. 12mm à			10000	
Centrage + Repos	gauch		Visuel	160	0.079	6
cf 1:	3 = chf 1X45° (A.R)	1	Pied à coulisse		515.0	— <u> </u>
Opérations Simultanées:						
1 ière opération :		e chariotage	Pied a coulisse			
Tournage + Repos		hanfrein (A.R)	Projecteur de profil	160	0.075	
	10 +0.1/-0.1					
cf 3 =	12 +0.2 / -0.2					
2 Opérations Principales :	Fôret o	dia. 5 mm à				
Percage + Repos		e (A.R)	Pied à coulisse			
cf 12 =dia 5 (+			Jauge de profondeur	160	0.08	
	7 = 10 +1 / 0	7	<u> </u>			
Opérations Simultanées:						
1 ière opération :	Outil d	e forme				
Fonçage chf +Repos		nulle (A.R)	Projecteur de profil	160	0.045	
	of 6 = 1 à 45°					
2 iéme opération :						
Fonçage + Repos + Recul lent		e forme				
	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			
	of 8 = 8 0 /-1					
		<u>L</u>				
Opérations Simultanées:						
1 ière opération :						
Fonçage chf +Repos		e forme	Projecteur de profil	160	0.045	
	f 2 = 1 à 45° Coupe	nulle (A.R)				
		-				
4 Opérations Principales :						
Coupe debut	Outil de		Pied à coulisse	160	0.045	
Coupe fin	Tronco			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						
011-2210.21-0.2						
C1 1 - ZZ 10.27 -0.2						
011-22-10.27-0.2						
011-22-10.21-0.2						

/ 9 Points