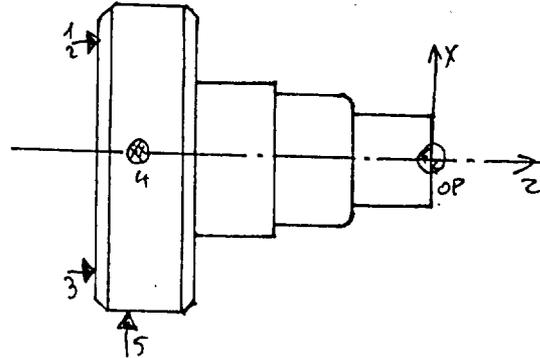


# EP3 ETUDE DES PROCESSUS OPERATOIRES

C 21 ELABORER TOUT OU UNE PARTIE D'UN CONTRAT DE PHASE

I Isostastisme situer sur le croquis ci dessous

L'appui plan  
L'appui linéique curviligne



/3  
/2

II Sur le croquis ci dessus situer l'O P

/1

III Quels sont les éléments qui définissent le choix de cette position ?

Concentricité • Bon maintien

/3

IV En vous référant au constat de phase déterminer l'épaisseur de matière enlevée en finition

0,5

/2

V En vous référent au fascicule de documentation déterminer la nuance de la plaquette à utiliser pour l'opération n° 325

AL C1810

/3

VI En fonction de l'état de surface demandée choisir la plaquette et le volume de l'avance à Afficher pour réaliser l'opération n° 325

R 0,8  
Vf 0,4

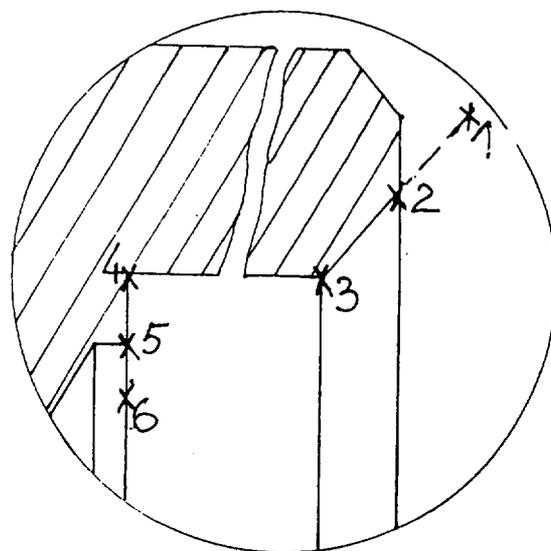
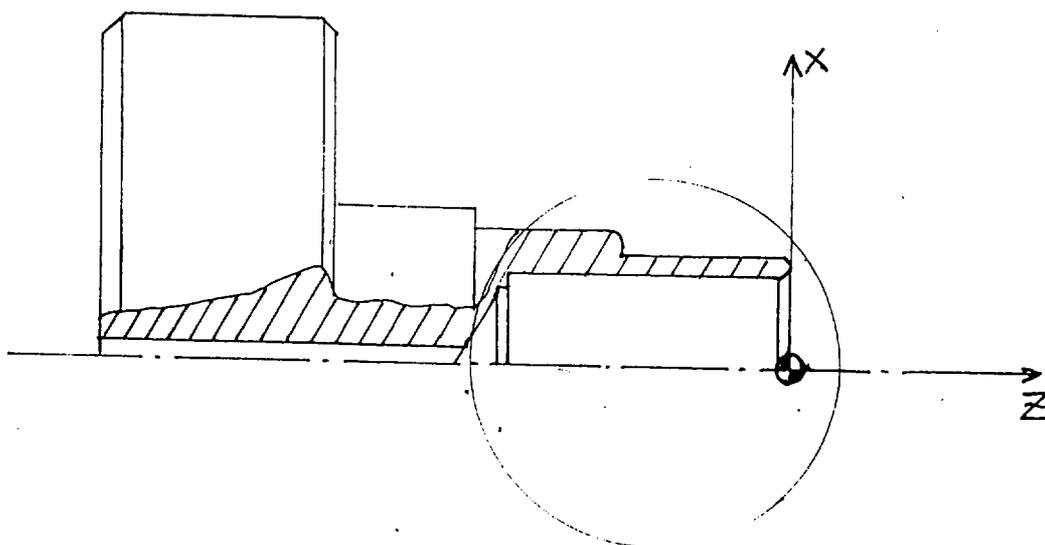
**CORRECTION**

/3  
/3

Code examen : 510-25109	B.E.P Productique Mécanique - Option : Décolletage	DOSSIER
<b>EP.3 Etude des processus opératoires</b>		
Durée du B.E.P 4heures	Coefficient : 4	Session 2001
		<u>114</u>

# COORDONNEES DES POINTS

Compléter le tableau des coordonnées :



Pts	X	Z
1	18,035	1
2	16,013	0
3	15,013	-0,5
4	15,013	-25
5	13	-25
6	12	-25

Nom : .....	Centre : .....	N° : .....
Prénom : .....		
Code examen 510-25109	B.E.P Productique Mécanique - Option : Décolletage	DOCUMENT
<b>EP.3 Etude des processus opératoires</b>		
Durée du B.E.P : 4 heures	Coefficient : 4	Session 2001
		2.14

# BORDEREAU DE PROGRAMMATION

D'après votre tableau des points compléter les blocs de 350 à 410

2001 (BEP) Programme NUM

<p>N 10            N 20 T101 M6 (Outils Ebauche ext)             N 280 GO G 52 XZ            N 300 G 83 Z - 32 ER2 P 6 Q 2 F.2            N 310 G 80            N 320 GO G 52 XZ            N330 T3 D3 M6 (Outil Ebauche Int)            N 340 X 12 Z 2            N 350 <u>G 96 S 220</u>            N 360 <u>G 79 N 410</u>            N 370 <u>G 1 X 18.035 Z 1</u>            N 380 <u>G 1 X 15.013 Z 0.5</u>            N 390 <u>Z - 25</u>            N 400 <u>X 12</u>            N 410 <u>G 64 N 400 N 370 I - 0.5 K 5 P 1 F. 25</u>            N 420 G1Z - 25 X 12</p>	<p>N 430 G1 X 12 Z 1             N 440 G1 X 18,013 Z1            N 450 G 80            N 460 G 97 S 800            N 470 GO G52 XZ            N 480 T4 D4 M6 (Outil Finition Ext)             N 560 T5 D 5 M6 (Finition Int)            N 570 GO X 18. 013 Z1            N 580 G 96 S 300            N 590 G 41            N 600 G 77 N 380 N 400 F.1            N 610 GO Z 2            N 620 G 40            N 630 G 97 S 800            N 640 GO G 52 XZ            N 650 G 59 XZ            N 660 M 9 M 5            N 670 M2</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Code examen : 510-25109

B.E.P Productique Mécanique - Option : Décolletage

DOSSIER

## EP.3 Etude des processus opératoires

Durée du B.E.P 4heures

Coefficient : 4

Session 2001

3/4

EP3 ETUDE DES PROCESSUS  
OPERATOIRES

C 24 Choisir et/ou justifier un outillage de mesure.

Citer un moyen pour contrôler le  $\varnothing 15 H8$  :

Unitairement : alésomètre

En série : tampon  $\varnothing 15H8$

/4

Citer un moyen pour contrôler le  $\varnothing 20 g 6$  :

Unitairement : Micromètre

En série : Calibre à mâchoire 20g6

/4

Comment contrôler la rugosité du  $\varnothing 15 H 8$  ?

Rugosimètre

/4

Faire un petit schéma pour contrôler  $\odot$  entre  $\varnothing 20 g 6$  et  $\varnothing 28 h 11$  et expliquer en donnant les différentes manipulations à effectuer.

Mettre le  $\varnothing 20 g 6$  en appui sur l'axe Palper sur le  $\varnothing 28 h 11$  avec 1 comparateur  
Faire pivoter la pièce

/8

Code examen : 510-25109

B.E.P Productique Mécanique - Option : Décolletage

DOSSIER

EP.3 ETUDES DES PROCESSUS OPERATOIRES

Durée du B.E.P 3 heures

Coefficient : 4

Session 2001

4 / 4