

BEP PRODUCTIQUE MÉCANIQUE

OPTION USINAGE

EP 1 B : Mise en Œuvre d'une Fabrication

Session 2002

Sujet EP 1 B : 1^{ère} phase

Fraisage Conventionnel

DOSSIER TECHNIQUE

EP1-B

MISE EN OEUVRE D'UNE PRODUCTION

1ère Phase

Mise en oeuvre: FRAISEUSE CONVENTIONNELLE

Durée: 5 heures - Coefficient: 4

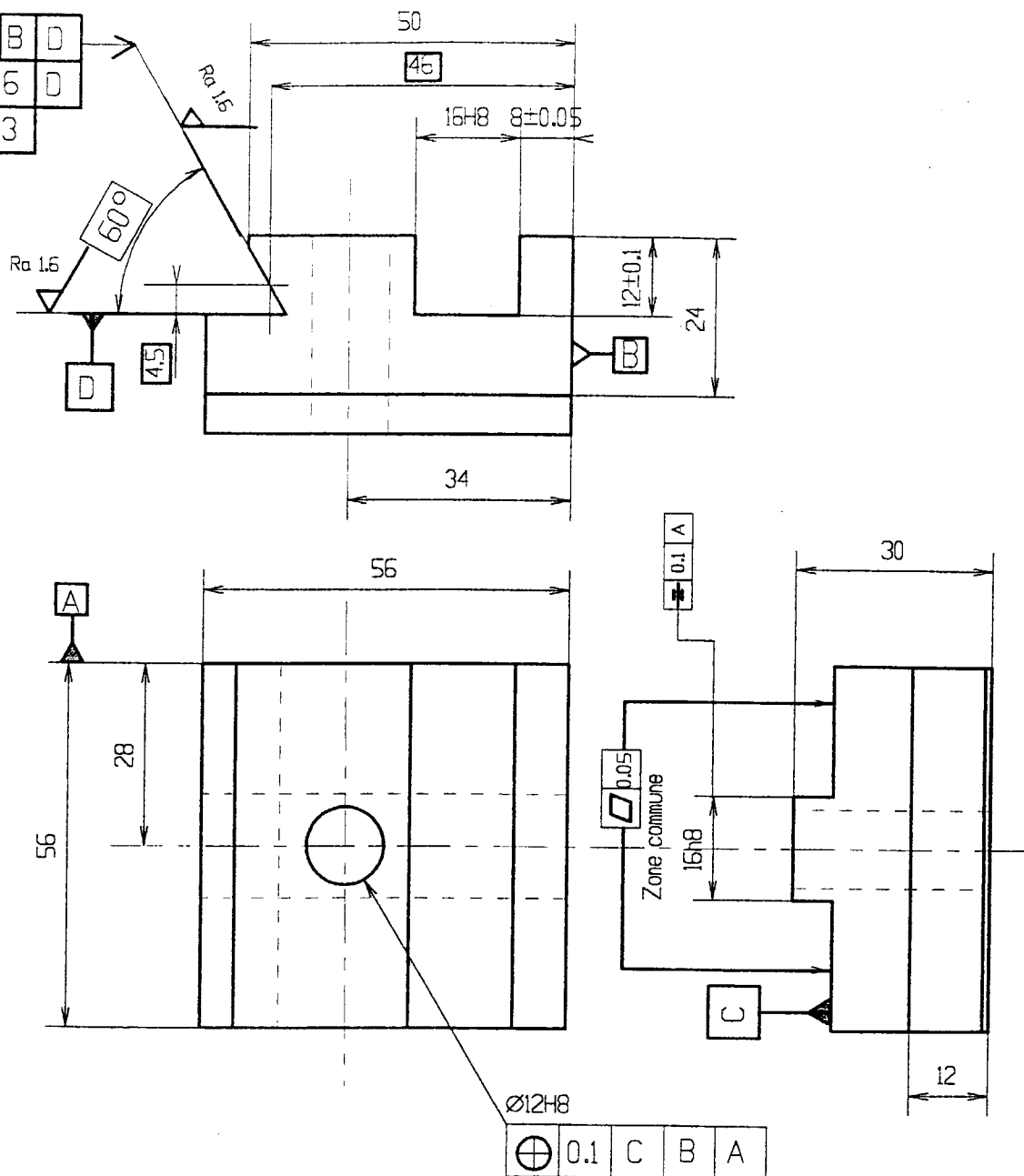
Nota: Mise en oeuvre 4 heures

Présentation des documents techniques: DT

- ➔ DT 2/5 : Le dessin de définition de la glissière
- ➔ DT 3/5 : La nomenclature des phases
- ➔ DT 4/5 : Le contrat de phase N°80
- ➔ DT 5/5 : Le contrat de phase N°90
- ➔ Le recueil de normes et de données techniques
(fourni par le centre d'examen)

Groupement "Est"	Session: 2002	SUJET	TIRAGES
BEP Productique Mécanique Usinage	Code(s) examen(s) 25108		
Epreuve: EP1-B	Durée totale B.E.P.: 5 heures	Coef. B.E.P.: 4	
partie FRAISAGE CONVENTIONNEL			DT 1/5

⊕ 0.1	B	D
∇ 0.05	D	
▭ 0.03		



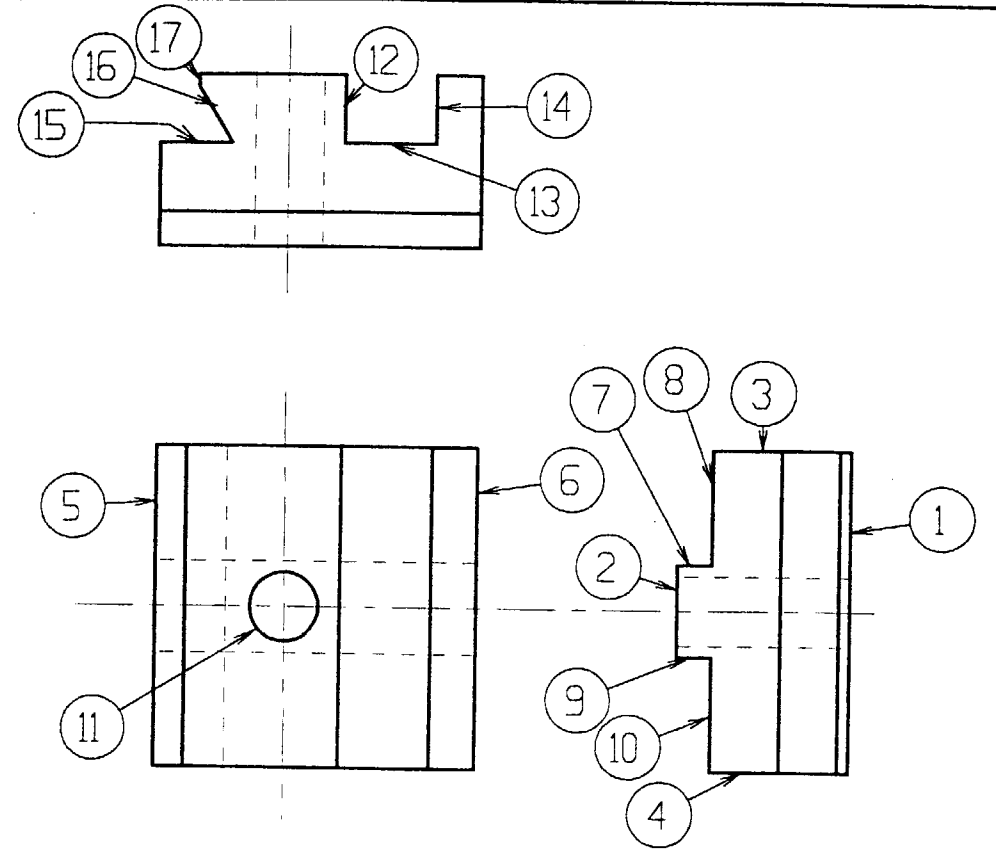
+0.027
16H8 0
16h8 0
-0.027

Nbr:1	MATIERE:EN-GJL-300	ECH: 1:1
NOM DE LA PIECE	GLISSIERE	Tolérances générales ISO 2768 - mK
Ra 3.2 / Ra 1.5		
SESSION 2002		DT 2/5

NOMENCLATURE DES PHASES

Ensemble: MONTAGE	Nombre: 1	
Elément: GLISSIERE	Matière: EN-GJL-300	
Ph: DESIGNATION	MACHINE-OUTIL	MONTAGE
10 PREPARATION DU DEBIT	SCIE MECANIQUE	ETAU A MORS //
20 USINER 1.2.3.4.5.6	FR .UNI.VERT.	ETAU A MORS //
80 USINER 2.7.8.9.10	FR .UNI.VERT.	ETAU A MORS //
90 USINER 12.13.14.15.17.16.11	FR .UNI.VERT.	ETAU A MORS //
100 EBAVURAGE .CONTROLE		

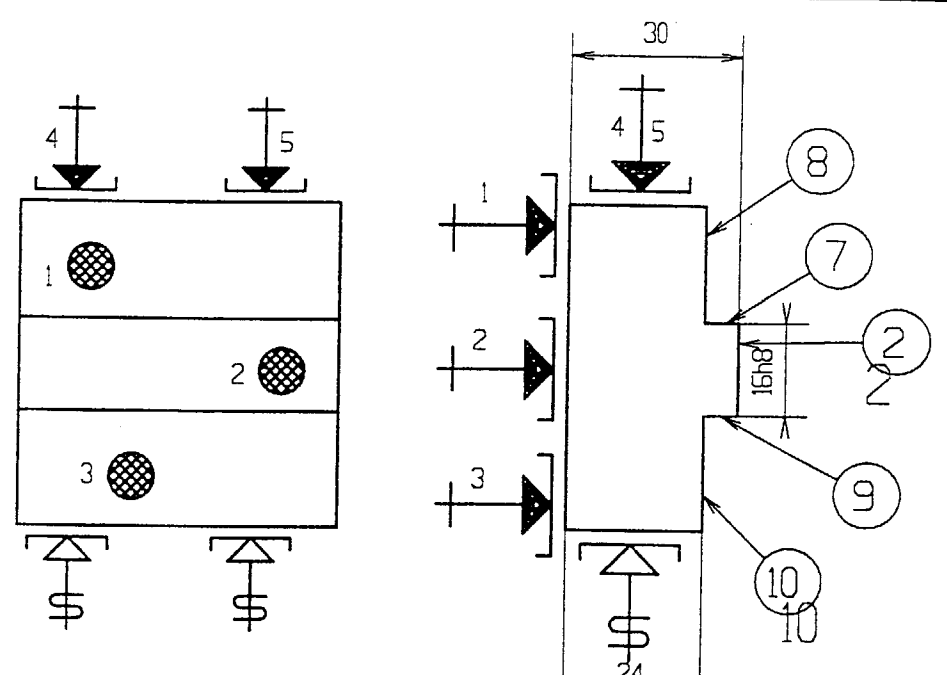
REPERAGE DES SURFACES



Groupement "Est"	Session: 2002	SUJET	TIRAGES
BEP Productique Mécanique Usinage	Code(s) examen(s) 25108		
Epreuve:EP1-B	Durée totale B.E.P:5 heures	Coef.B.E.P:4	
partie FRAISAGE CONVENTIONNEL			DT 3/5

CONTRAT DE PHASE PHASE N°80	ENSEMBLE: MONTAGE	DT 4/5
	ELEMENT: GLISSIERE	BUREAU DES METHODES
	MATIERE: EN-GJL-300	

Désignation: FRAISAGE CONVENTIONNEL
Machine-Outil: FRAISEUSE UNIVERSELLE Porte-pièce: ETAU A MORS //

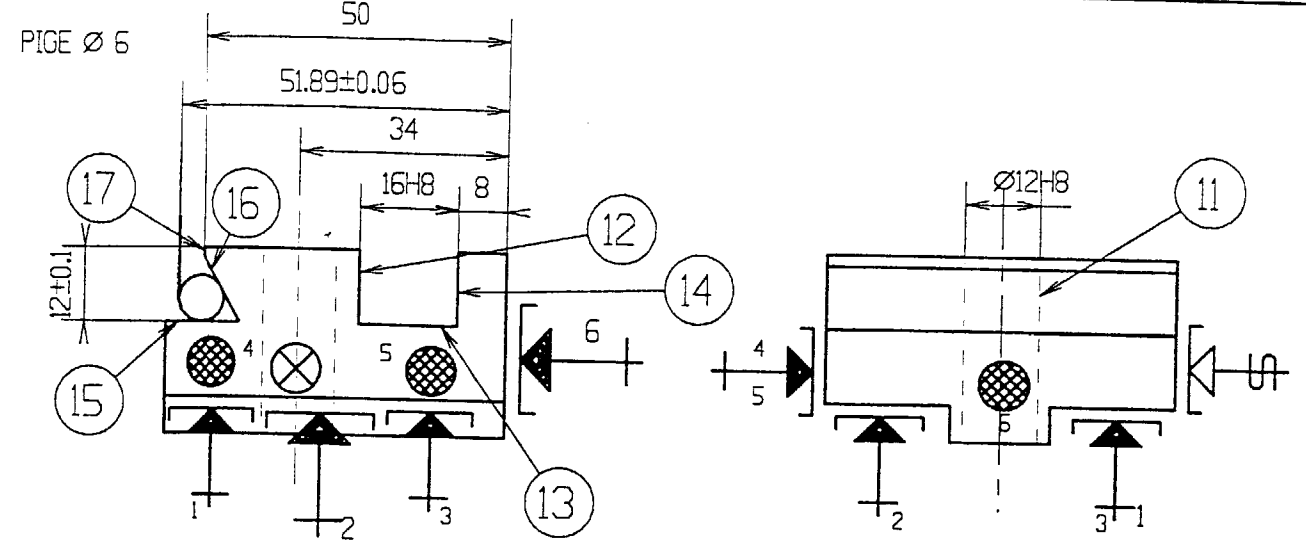


N°	DESIGNATION	COUPE				OUTILLAGES	
		Vc m/min	n trs/min	Vf mm/min	ap mm	FABRICATION	CONTROLE
1	USINER FINITION SURFACE 2	25	130	100	1	Fraise 2 tailles ARS Ø63 z=8	Calibre à coulisse
2	USINER EBAUCHE PAR RETOURNEMENT TENON 7.8.9.10	20	160	100	2	Fraise 2 tailles ARS Ø25 z=4	Calibre a coulisse Jauge de profondeur
3	USINER 1/2 FI PAR RETOURNEMENT TENON 7.8.9.10	25	160	100	1.5	Fraise 2 tailles ARS Ø25 z=4	Micrometre 25/50 Cales étalons Micromètre profondeur
4	USINER FI PAR RETOURNEMENT TENON 7.8.9.10	25	160	100	1	FRAISE 2 tailles ARS Ø25 z=4	Micromètre 25/50 Micromètre profondeur

Groupement "Est"	Session: 2002	SUJET	TIRAGES
BEP Productique Mécanique Usinage		Code(s) examen(s) 25108	
Epreuve:EP1-B	Durée totale B.E.P:5 heures	Coef.B.E.P:4	
partie FRAISAGE CONVENTIONNEL		DT 4/5	

CONTRAT DE PHASE PHASE N° 90	ENSEMBLE: MONTAGE	DT 5/5
	ELEMENT: GLISSIERE	BUREAU DES METHODES
	MATIERE: EN-GJL-300	

Désignation: FRAISAGE CONVENTIONNEL
Machine-Outil: FRAISEUSE UNIVERSELLE Porte-pièce: ETAU A MORS //



Nota: C.A.C (Calibre à coulisse) J.P (Jauge de profondeur)

N°	DESIGNATION	COUPE				OUTILLAGES	
		Vc m/min	n trs/min	Vf mm/min	ap mm	FABRICATION	CONTROLE
1	USINER EB.12.13.14	20	450	180	3	FRAISE 2T.Ø14 z=4	C.A.C - J.P
2	USINER 1/2 FI.12.13.14	25	600	240	1.5	FRAISE 2T.Ø14 z=4	MICROMETRE INT.5/25 /JP
3	USINER FI.12.:3.14	25	600	120	0.5	FRAISE 2T.Ø14 z=4	MICROMETRE INT.5/25/JP
4	USINER EB.15.17	20	450	180	3	FRAISE 2T.Ø14 z=4	C.A.C - J.P
5	USINER FI.17	25	600	120	0.5	FRAISE 2T.Ø14 z=4	C.A.C - J.P
6	USINER 1/2 FI 15.16	25	410	160	1	FRAISE 2T.Ø32 à 60°	PIGE Ø6 -MICROMETRE 50/75
7	USINER FI 15.16	25	410	160	0.5	FRAISE 2T.Ø32 à 60°	PIGE Ø6 -MICROMETRE 50/75
8	POINTER 11	×	1000	×	×	FORET A POINTER	VISUEL
9	PERCER 11.	20	600	120	×	FORET Ø11.5	C.A.C
10	EBAVURER	15	300	120	×	FRAISE A 90°	POUR Ø12
11	ALESER 11	15	300	120	×	ALESOIR 12H8	TAMPON 12 H8