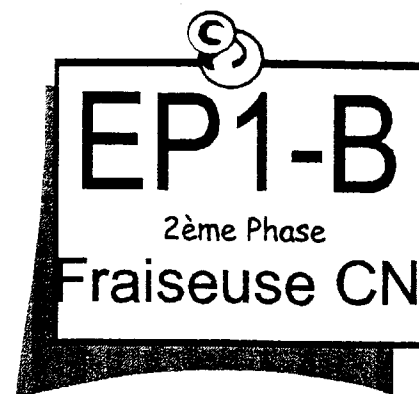
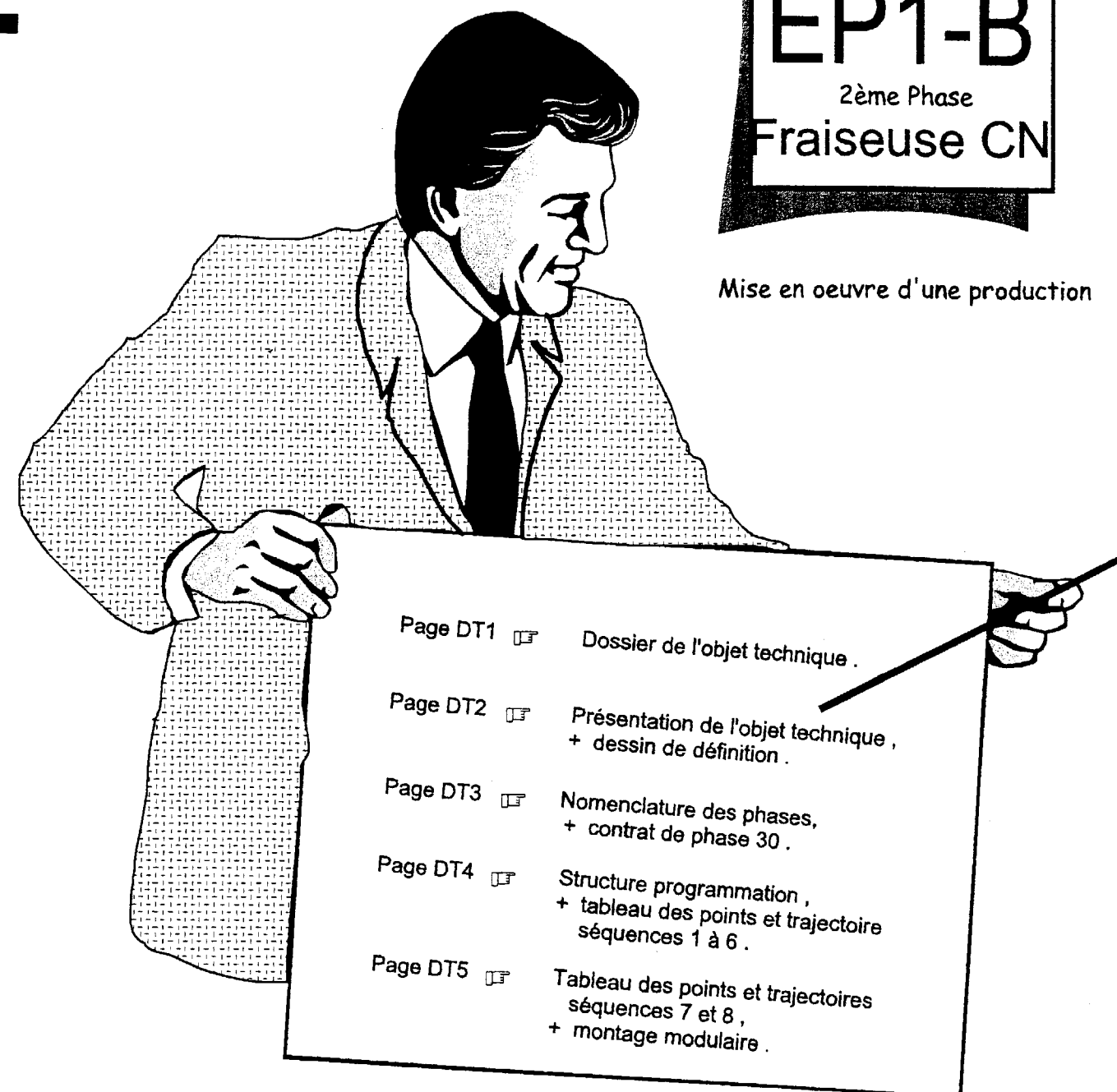


# Dossier Technique



Mise en oeuvre d'une production

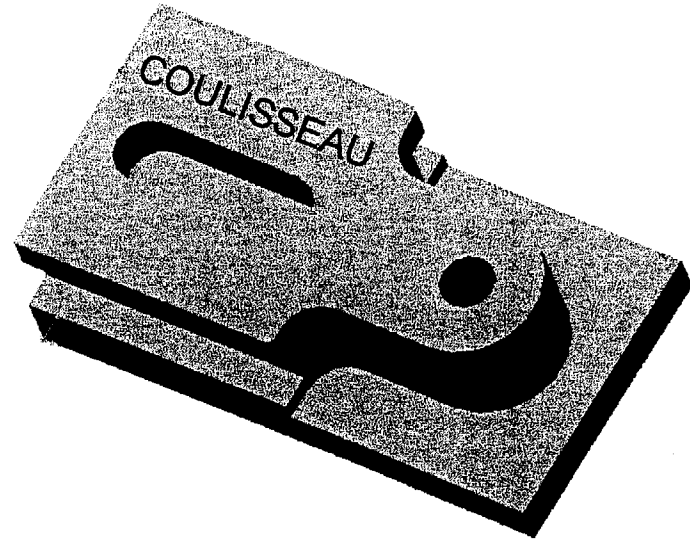


NOTA : à utiliser avec le recueil de normes et données techniques (possédé ou distribué au candidat),  
dossier technique valable pour EP1-B fraiseuse CN .

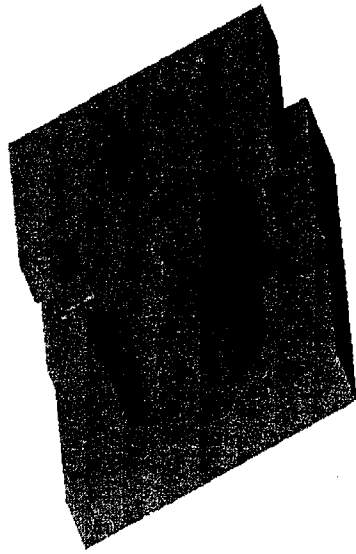
Le dossier est composé de 5 tirages au format A3

|                                      |  |                            |          |         |
|--------------------------------------|--|----------------------------|----------|---------|
| Groupement « EST »                   |  | Session 2002               |          | Tirages |
| BEP Productique Mécanique Usinage    |  | Code(s) examen(s)<br>25108 |          |         |
| Examen EP1-B 2ème partie             |  |                            |          |         |
| Partie " Mise en oeuvre d'une MOCN " |  | Page                       | DT 1 / 5 |         |

# ENSEMBLE de guidage porte GALET



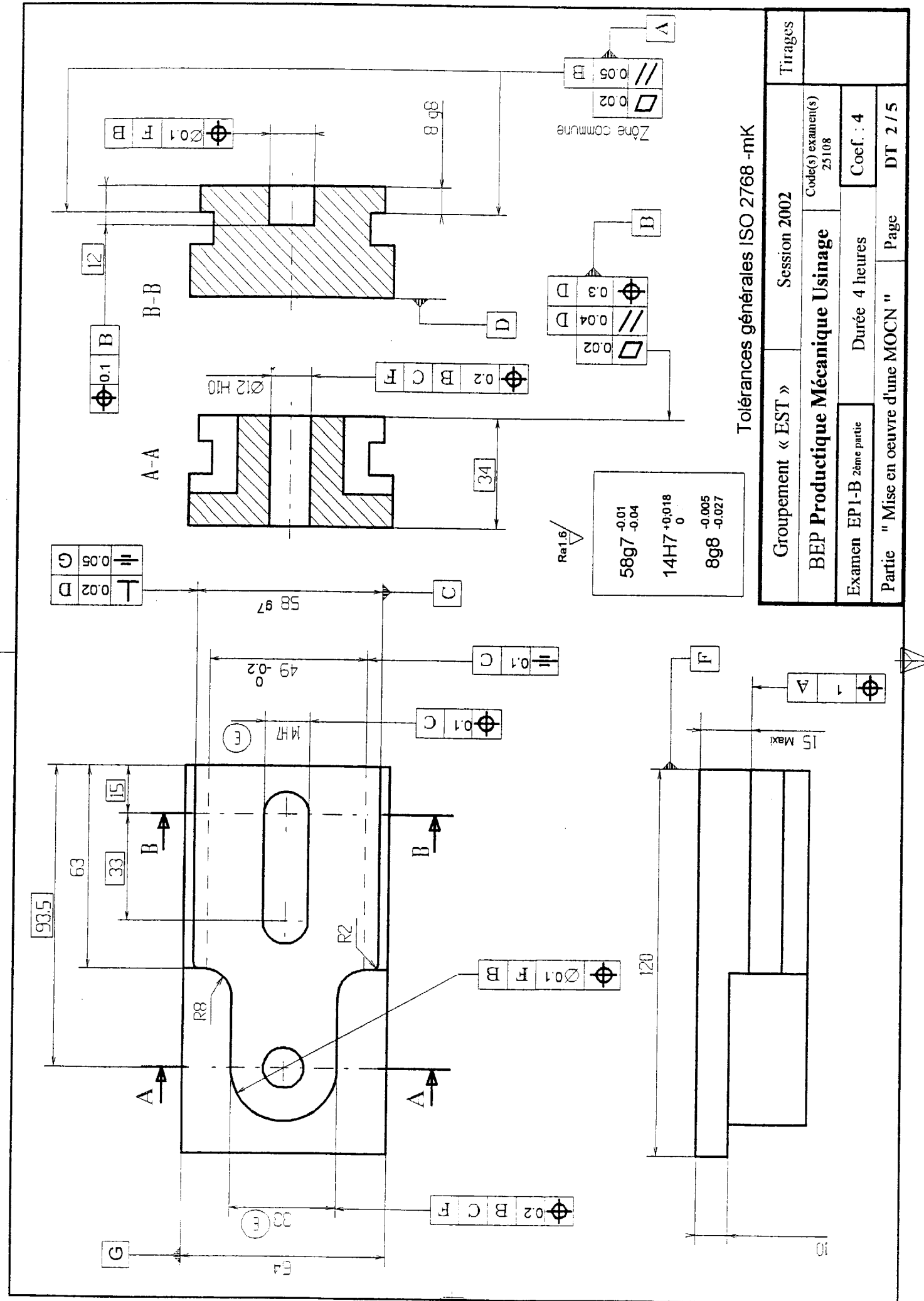
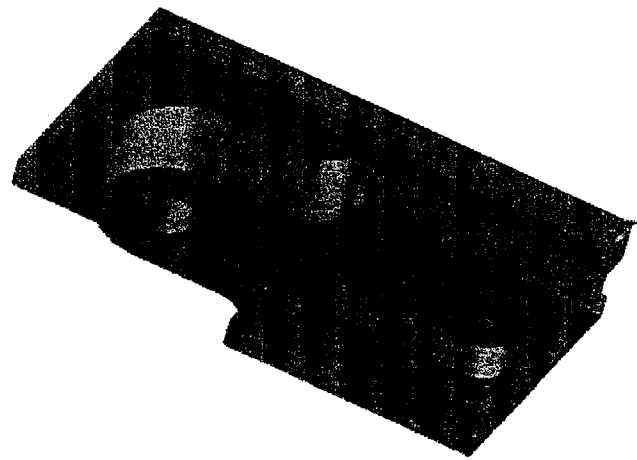
Guider



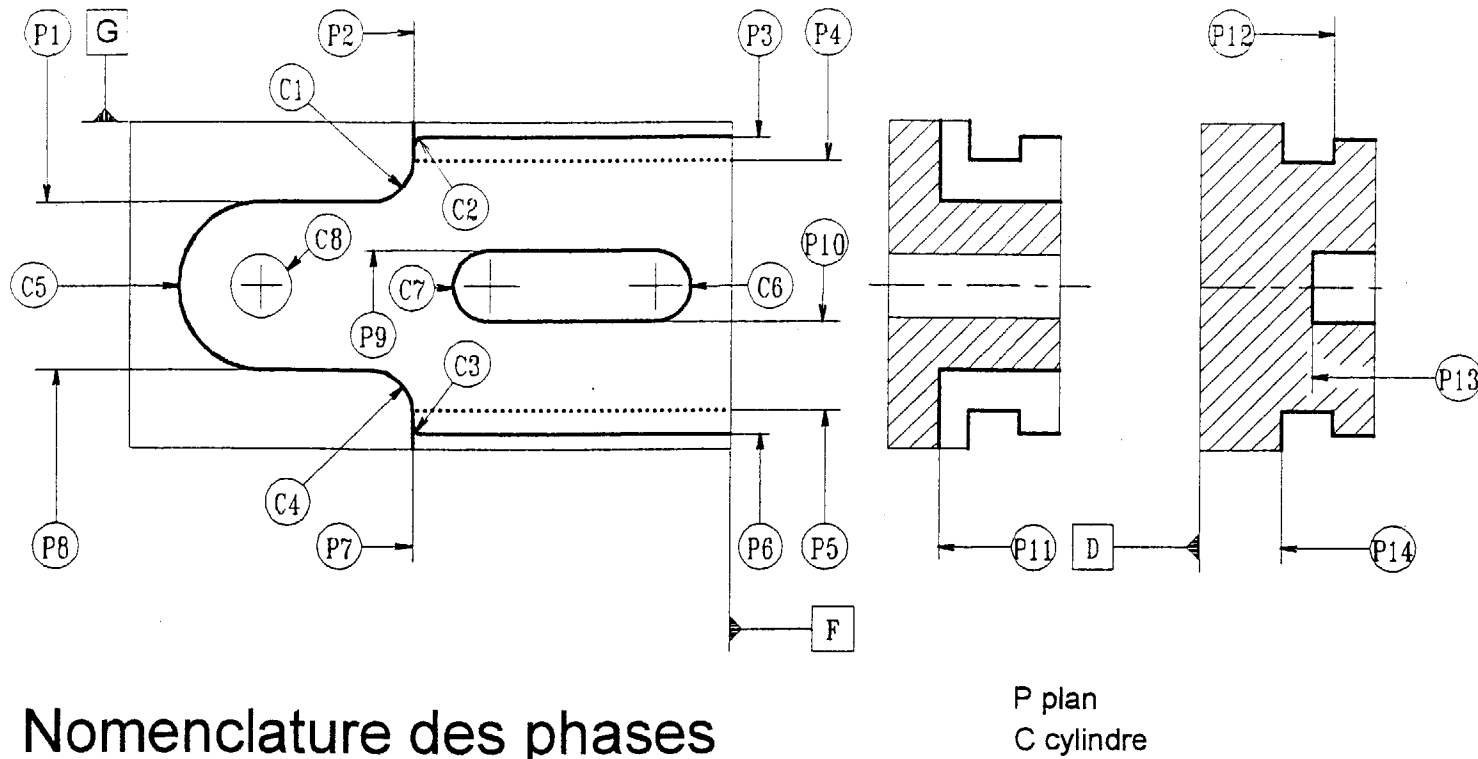
Maintenir

Régler

un galet



# Repérage des surfaces

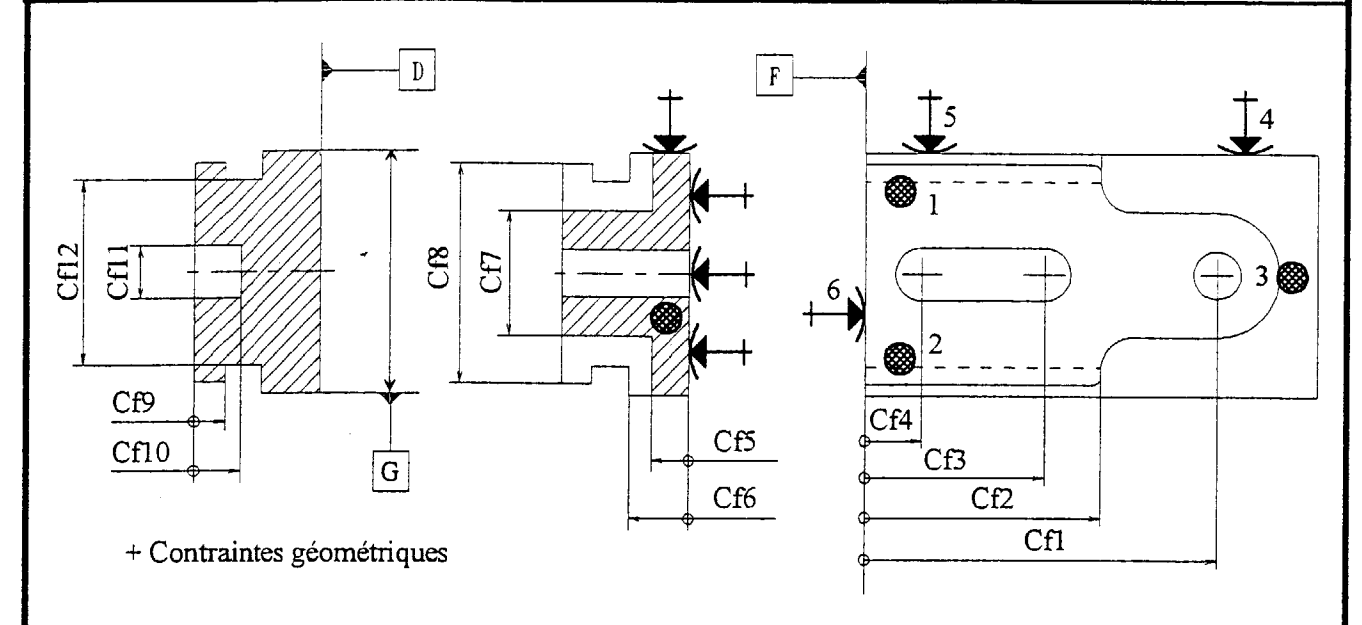


## Nomenclature des phases

| Ensemble : Porte galet |   | Nombre : 6000 pièces        |                   |
|------------------------|---|-----------------------------|-------------------|
| Elément : Coulisseau   |   | Matière : EN AW-2017        |                   |
| Ph                     | DESIGNATION   | Machine-outil               | Porte-pièce       |
| 10                     | Elaboration débit   | Fraiseuse V conventionnelle | Etau              |
| 20                     | Perçage<br>Ebauche et finition C8   | Perçeuse                    | Etau              |
| 30                     | Fraisage<br>Ebauche<br>P1 C1 P2 P7 C4 P8 C5 P11<br>Ebauche C2 P3 P6 C3<br>Finition C2 P3 C3 P6<br>Finition P1 C1 P2 P7 C4 P8 C5 P11<br>Ebauche P4 P5 P12 + Finition P14<br>Finition P4 P5 P12<br>Ebauche et finition P9 C6 P10 C7 P13 | Fraiseuse V CN              | Montage modulaire |

|                  |                         |           |
|------------------|-------------------------|-----------|
| Groupement "EST" | <b>CONTRAT DE PHASE</b> | <b>30</b> |
| <b>FRAISAGE</b>  |                         |           |

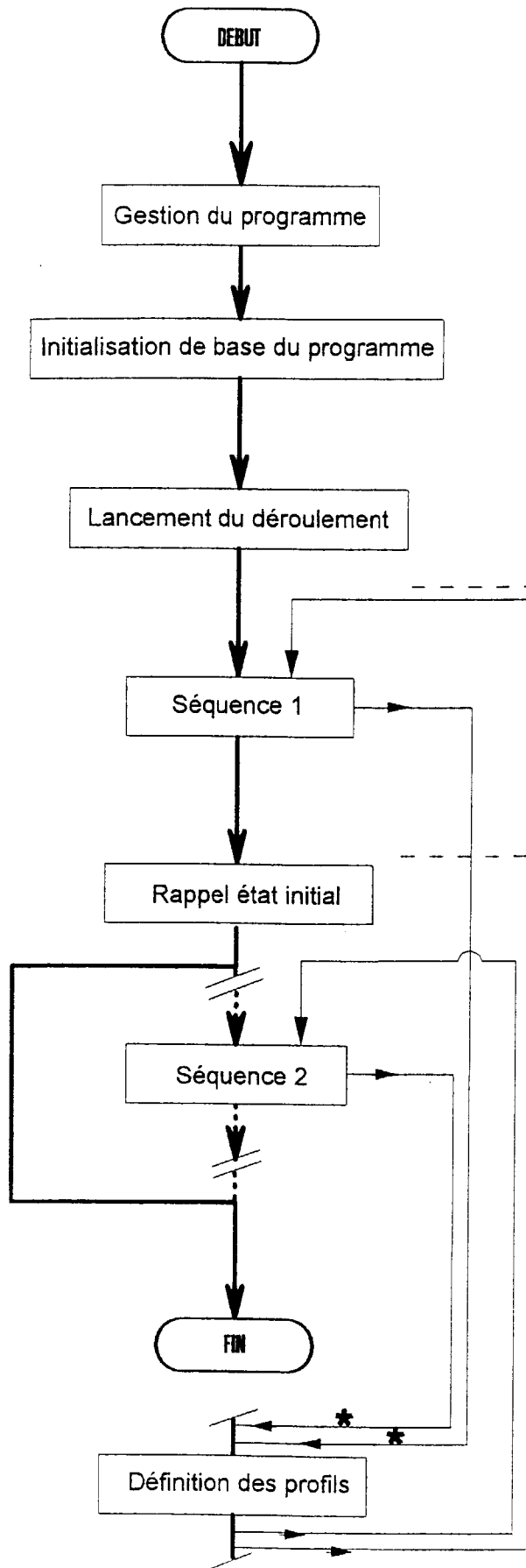
|                        |                         |                           |
|------------------------|-------------------------|---------------------------|
| Ensemble : Porte galet | Matière : EN AW-2017    | Réf. programme : %2002    |
| Pièce : Coulisseau     | Brut : Prisme 120x64x34 | Machine : Fraiseuse V CN3 |



| N° | Mise en position et désignation des opérations                             | OUTILS |            | Porte pièce et Outils de coupe                       | CONDITIONS DE COUPE |        |        |        |              | CONTROLE |                                     |
|----|--|--------|------------|--|---------------------|--------|--------|--------|--------------|----------|-------------------------------------|
|    |  | T      | D          |  | Vc                  | n      | fz     | Vf     | pas<br>aa np |          |                                     |
|    | Appui plan sur D<br>Alignement sur G<br>Butée sur F                        |        |            | Montage modulaire<br>2002f30                         | m/min               | tr/min | mm/rev | mm/min | mm           |          | Outillage de mesurage               |
| 1) | Profiler Surfacé Eb.<br>P1 C1 P2 P7 C4 P8 C5 P11<br>Cf2=63 Cf5=10.5 Cf7=34 | T6     | D6         | Fraise 2 tailles Z2 carbure                          | 264                 | 6000   | 0.067  | 800    | 10           | 3        | Calibre à coulisse 1/50             |
| 2) | Profiler Eb. C2 P3 P6 C3 P14<br>Cf8=58.5 Cf6=15.5                          | T6     | D16        |  |                     |        |        |        | 8            | 3        | Micromètre extérieur 0-25           |
| 3) | Profiler Fi. C2 P3 P6 C3<br>Cf8=57.975                                     | T7     | D7         | Fraise monobloc ARES Ø14 2 tailles Z3                | 132                 | 3000   | 0.055  | 500    | 12           | 2        | Micromètre extérieur 50-75          |
| 4) | Profiler Surfacé Fi.<br>P1 C1 P2 P7 C4 P8 C5 P11<br>Cf2=63 Cf5=10 Cf7=35   | T7     | D17        |  |                     |        |        |        |              |          | Micromètre intérieur 2 touches 5-25 |
| 5) | Rainurer Eb. P4 P5 P12 + Fi. P14<br>Cf12=49.1 Cf9=8.2 Cf6=15               | T4     | D4<br>D14  | Fraise pour rainure à T ARES Ø19x3 dégagement Ø10 Z8 | 72                  | 1210   | 0.025  | 240    | 9            | 2        | Jauge de profondeur 1/50            |
| 6) | Rainurer Fi. P4 P5 P12<br>Cf12=48.9 Cf9=7.984                              | T4     | D15<br>D25 |  | 90                  | 1510   | 0.03   | 290    | 9            | 2        |                                     |
| 7) | Evider Eb. P9 C6 P10 C7 P13<br>Cf4=15 Cf10=11.8 Cf3=48                     | T8     | D8         | Fraise monobloc ARS Ø10 revêtue à coupe centrale Z4  | 173                 | 5500   | 0.025  | 550    | 2            | 7        |                                     |
| 8) | Evider Fi. P9 C6 P10 C7 P13<br>Cf4=15 Cf10=12 Cf3=48                       | T9     | D9         | Fraise monobloc ARES Ø12 à coupe centrale Z2         | 56                  | 6000   | 0.025  | 300    | 6            | 2        |                                     |

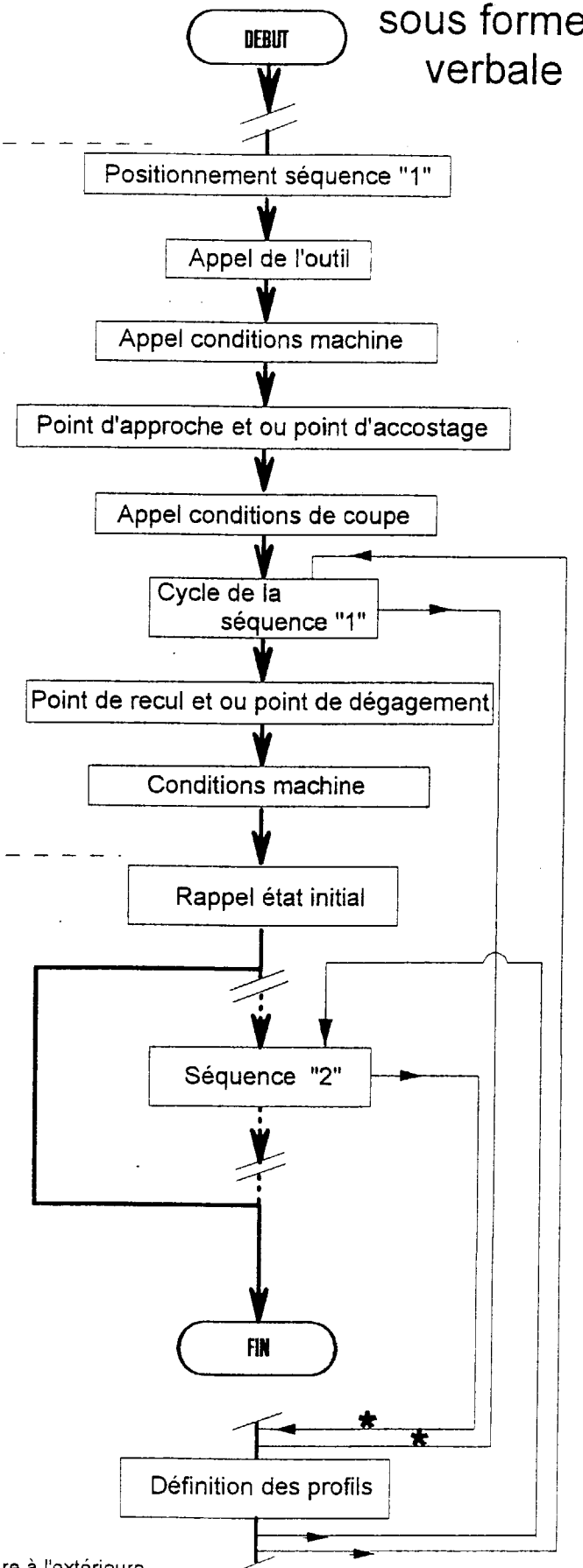
|                                      |                |              |                            |         |
|--------------------------------------|----------------|--------------|----------------------------|---------|
| Groupement « EST »                   |                | Session 2002 |                            | Tirages |
| BEP Productique Mécanique Usinage    |                |              | Code(s) examen(s)<br>25108 |         |
| Examen EP1-B 2ème partie             | Durée 4 heures |              | Coef. : 4                  |         |
| Partie " Mise en oeuvre d'une MOCN " |                | Page         | DT 3 / 5                   |         |

# Structure Générale



En exemple

# Structure séquence "1" sous forme verbale



\* Si nécessaire à l'extérieur des séquences.

Séquences 1 et 4 Profil 10

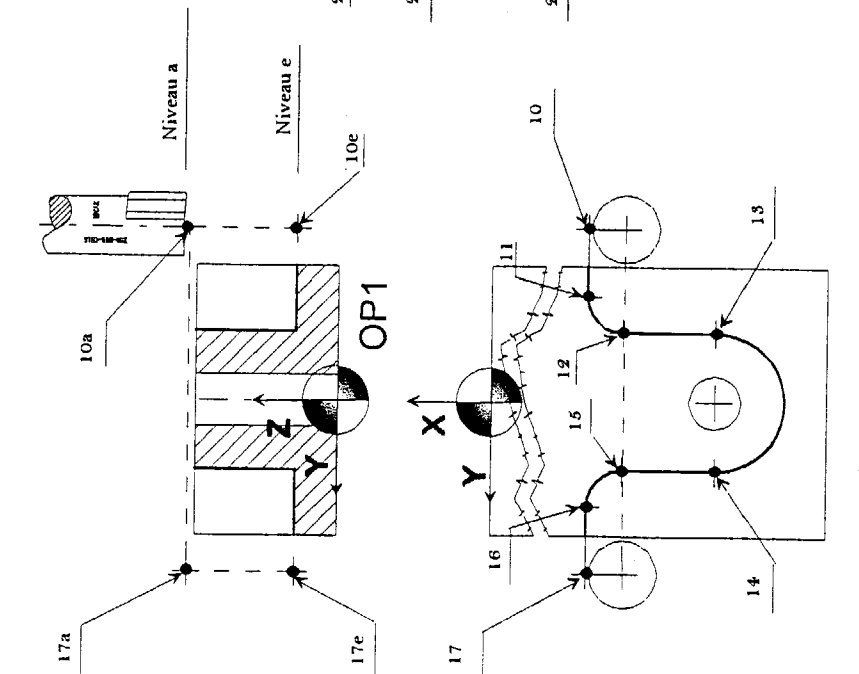
| OP1        | X  | Y     | Z    |
|------------|----|-------|------|
| G59 Y32 Z0 | 10 | -42   | /    |
|            | 11 | -24.5 | /    |
|            | 12 | -16.5 | /    |
|            | 13 | -93.5 | /    |
|            | 14 | -93.5 | 16.5 |
|            | 15 | -71   | 16.5 |
|            | 16 | -63   | 24.5 |
|            | 17 | -63   | 42   |
| Niveau (a) | /  | /     | 36   |
| Niveau (e) | /  | /     | 10   |

Séquences 2 et 3 Profil 20/30

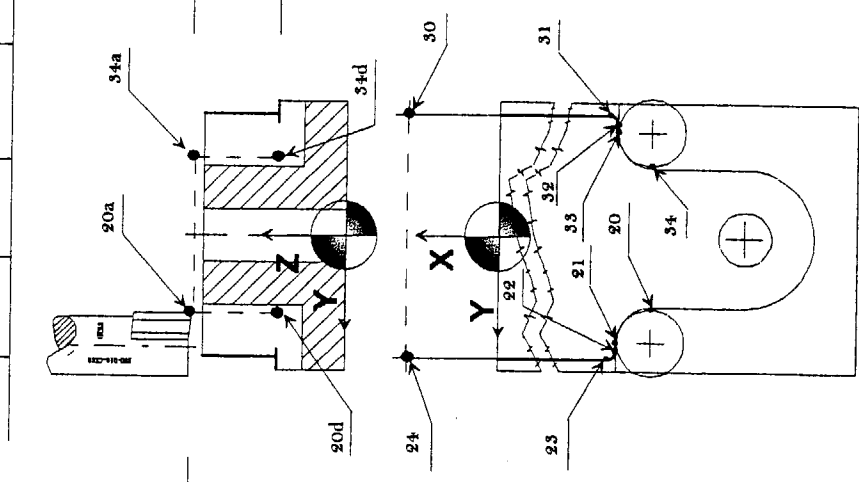
| OP1        | X  | Y   | Z      |
|------------|----|-----|--------|
| G59 Y32 Z0 | 20 | -71 | /      |
|            | 21 | -63 | G3 R8  |
|            | 22 | -63 | /      |
|            | 23 | -61 | G2 R2  |
|            | 24 | 9   | 28.99  |
|            | 30 | 9   | -28.99 |
|            | 31 | -61 | -28.99 |
|            | 32 | -63 | -26.99 |
|            | 33 | -63 | -25    |
|            | 34 | -71 | -17    |
| Niveau (a) | /  | /   | 36     |
| Niveau (d) | /  | /   | 14.5   |

Séquences 5 et 6 Profil 40/50

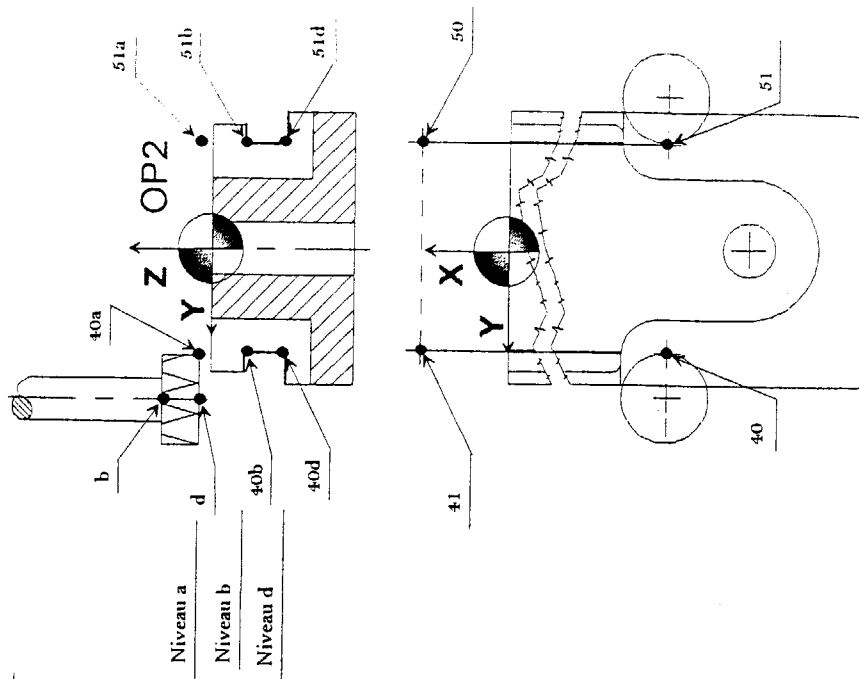
| OP2         | X  | Y   | Z      |
|-------------|----|-----|--------|
| G59 Y32 Z34 | 40 | -74 | /      |
|             | 41 | 11  | 24.45  |
|             | 50 | 11  | -24.45 |
|             | 51 | -74 | -24.45 |
| Niveau (a)  | /  | /   | 2      |
| Niveau (b)  | /  | /   | -8     |
| Niveau (d)  | /  | /   | -19.5  |



Séquences 1 et 4

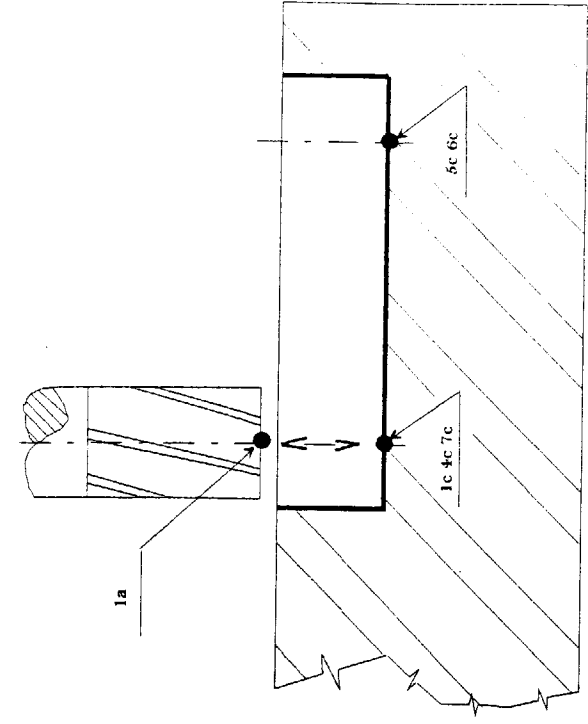


Séquences 2 et 3



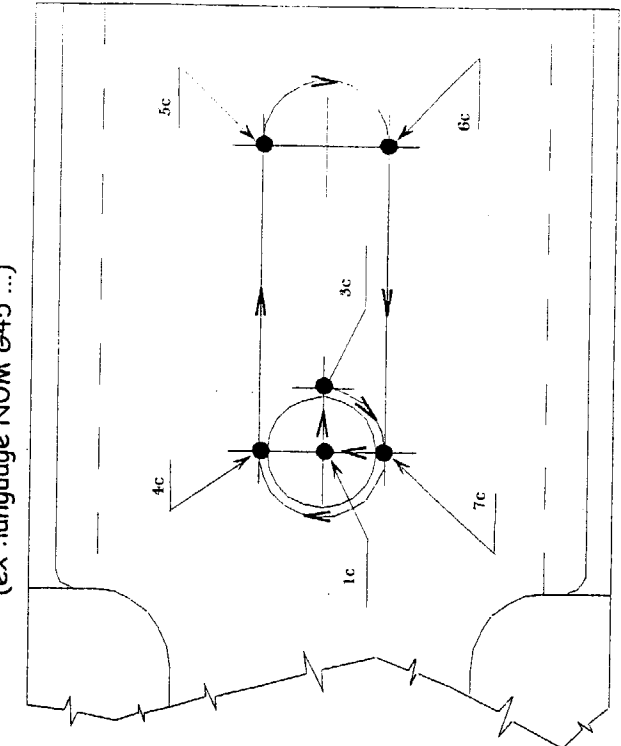
Séquences 5 et 6

|                                      |                |              |                            |         |
|--------------------------------------|----------------|--------------|----------------------------|---------|
| Groupement « EST »                   |                | Session 2002 |                            | Tirages |
| BEP Productique Mécanique Usinage    |                |              | Code(s) examen(s)<br>25108 |         |
| Examen EP1-B 2ème partie             | Durée 4 heures |              | Coef. : 4                  |         |
| Partie " Mise en oeuvre d'une MOCN " |                | Page         | DT 4/5                     |         |



### Séquence 8

Cette séquence peut être réalisée en cycle  
(ex : langage NUM G45 ...)

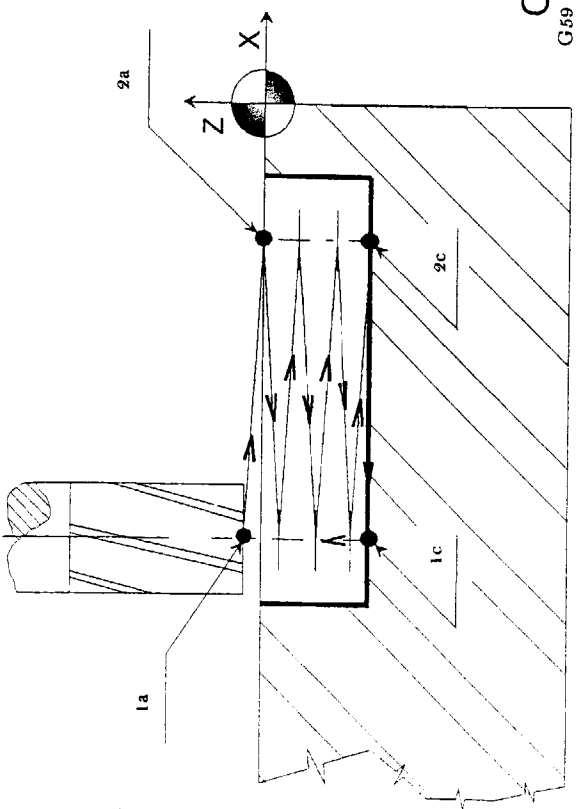


Niveau a

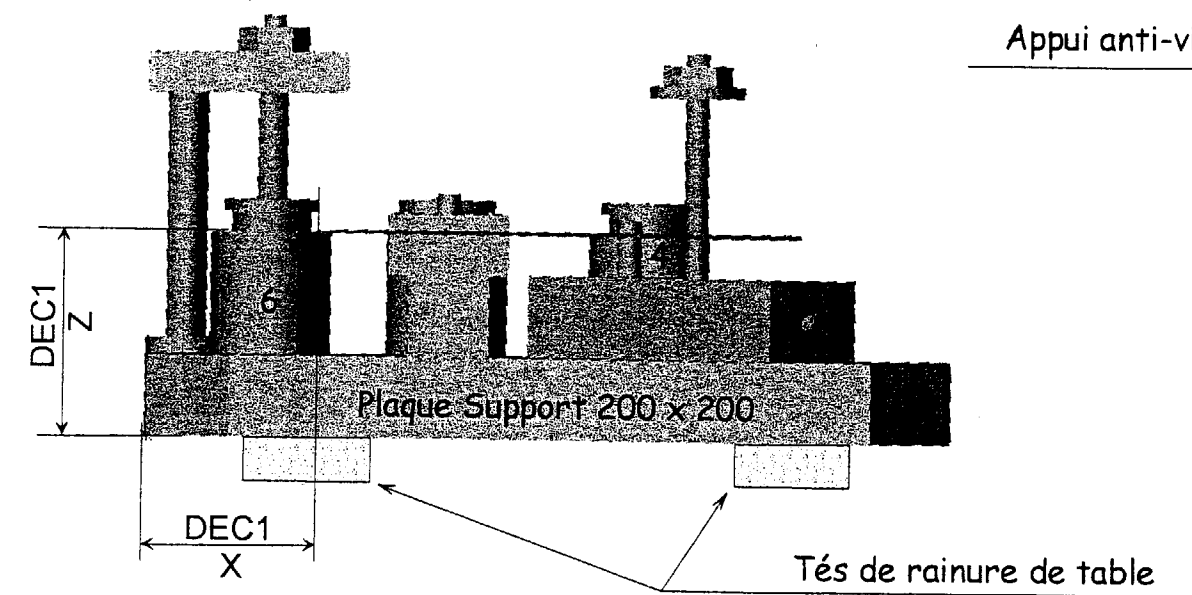
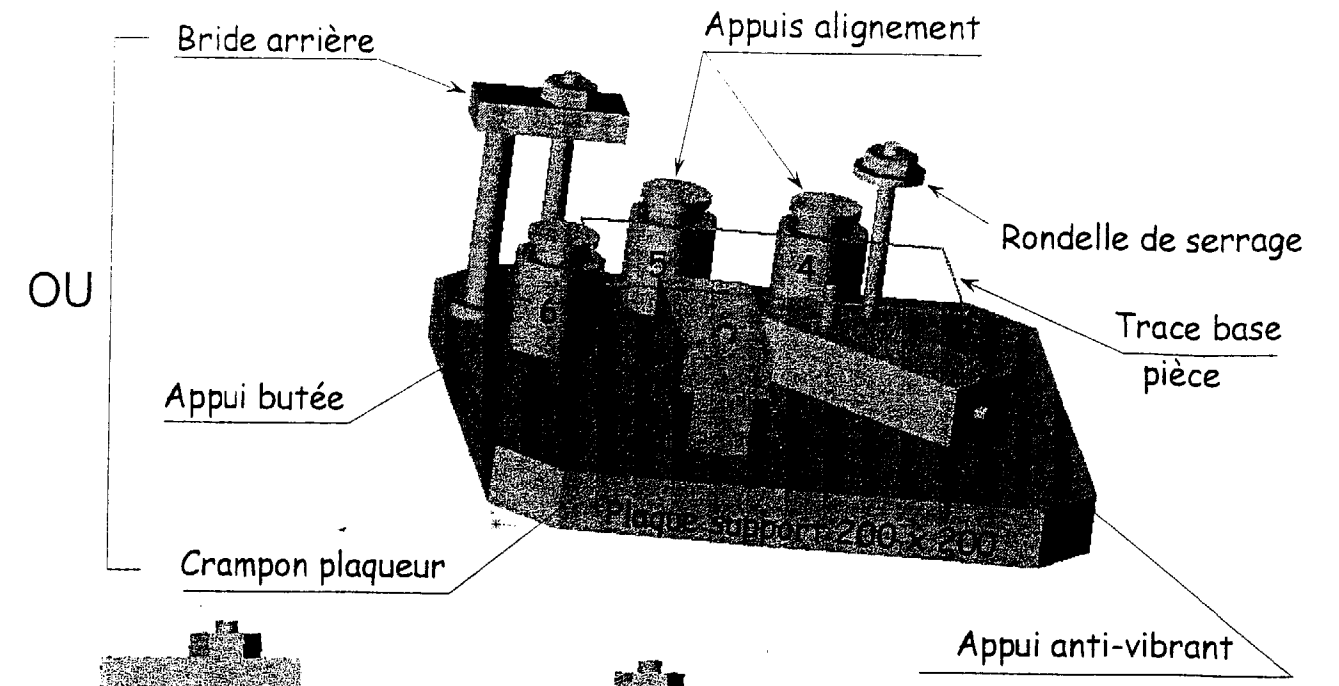
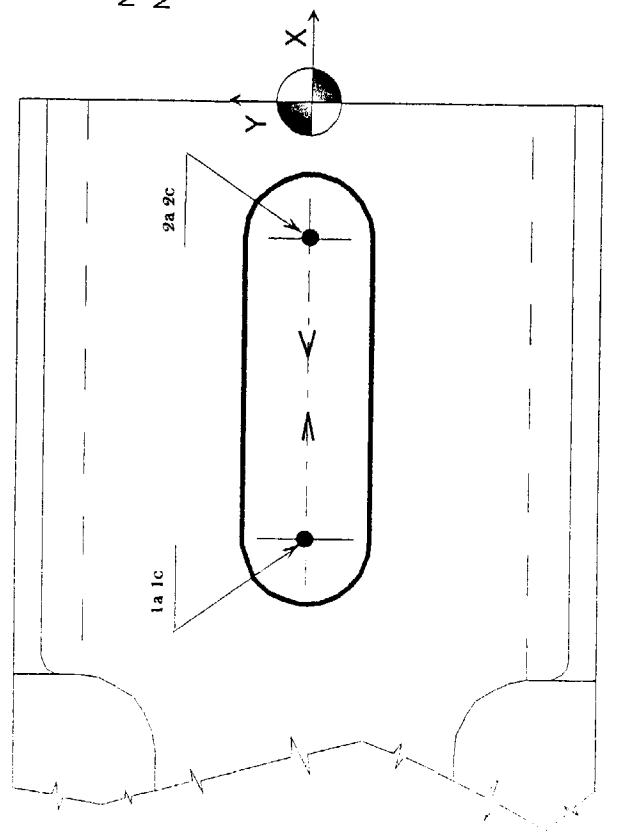
Niveau c

OP2  
G59 Y52 Z54\*

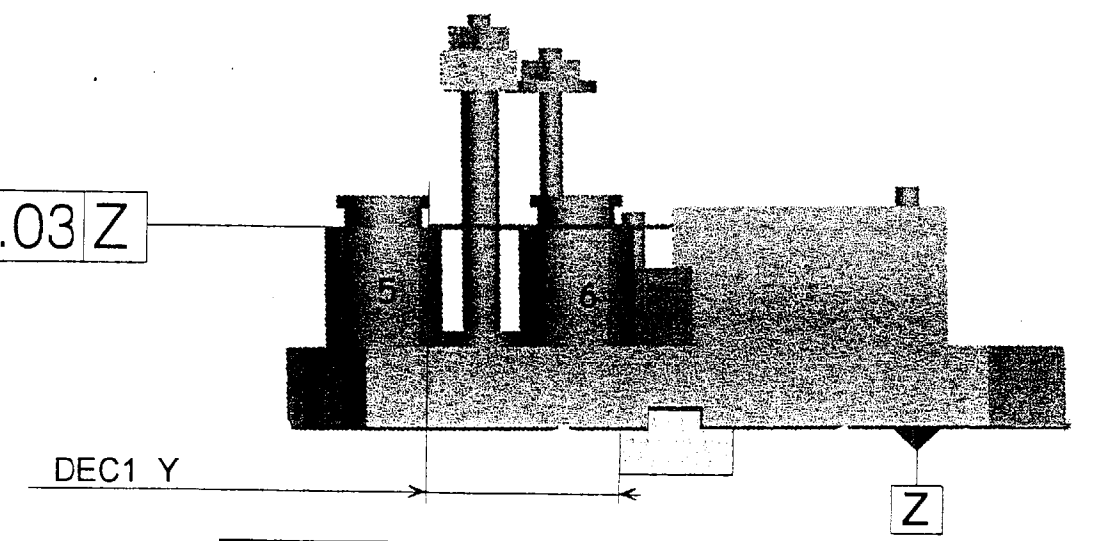
|            | X   | Y      | Z   |           |
|------------|-----|--------|-----|-----------|
| 1          | -48 | 0      | /   |           |
| 2          | -15 | 0      | /   |           |
| 3          | -41 | 0      | /   |           |
| 4          | -48 | 7.005  | /   | G2 R7.005 |
| 5          | -15 | 7.005  | /   | G2 R7.005 |
| 6          | -15 | -7.005 | /   | G2 R7.005 |
| 7          | -48 | -7.005 | /   | G2 R7.005 |
| Niveau (a) | /   | /      | 2   |           |
| Niveau (c) | /   | /      | -12 |           |



### Séquence 7



// 0.03 Z



|                                      |                |                            |
|--------------------------------------|----------------|----------------------------|
| Groupement « EST »                   | Session 2002   | Tirages                    |
| BEP Productique Mécanique Usinage    |                | Code(s) examen(s)<br>25108 |
| Examen EP1-B 2ème partie             | Durée 4 heures | Coef. : 4                  |
| Partie " Mise en oeuvre d'une MOCN " | Page           | DT 5 / 5                   |