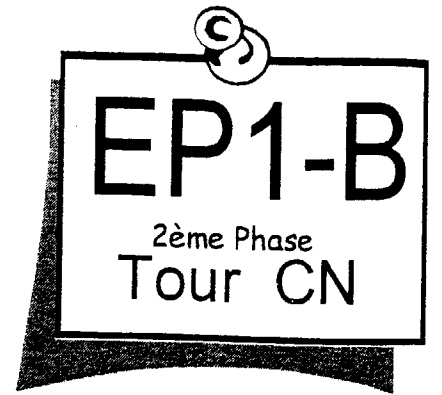
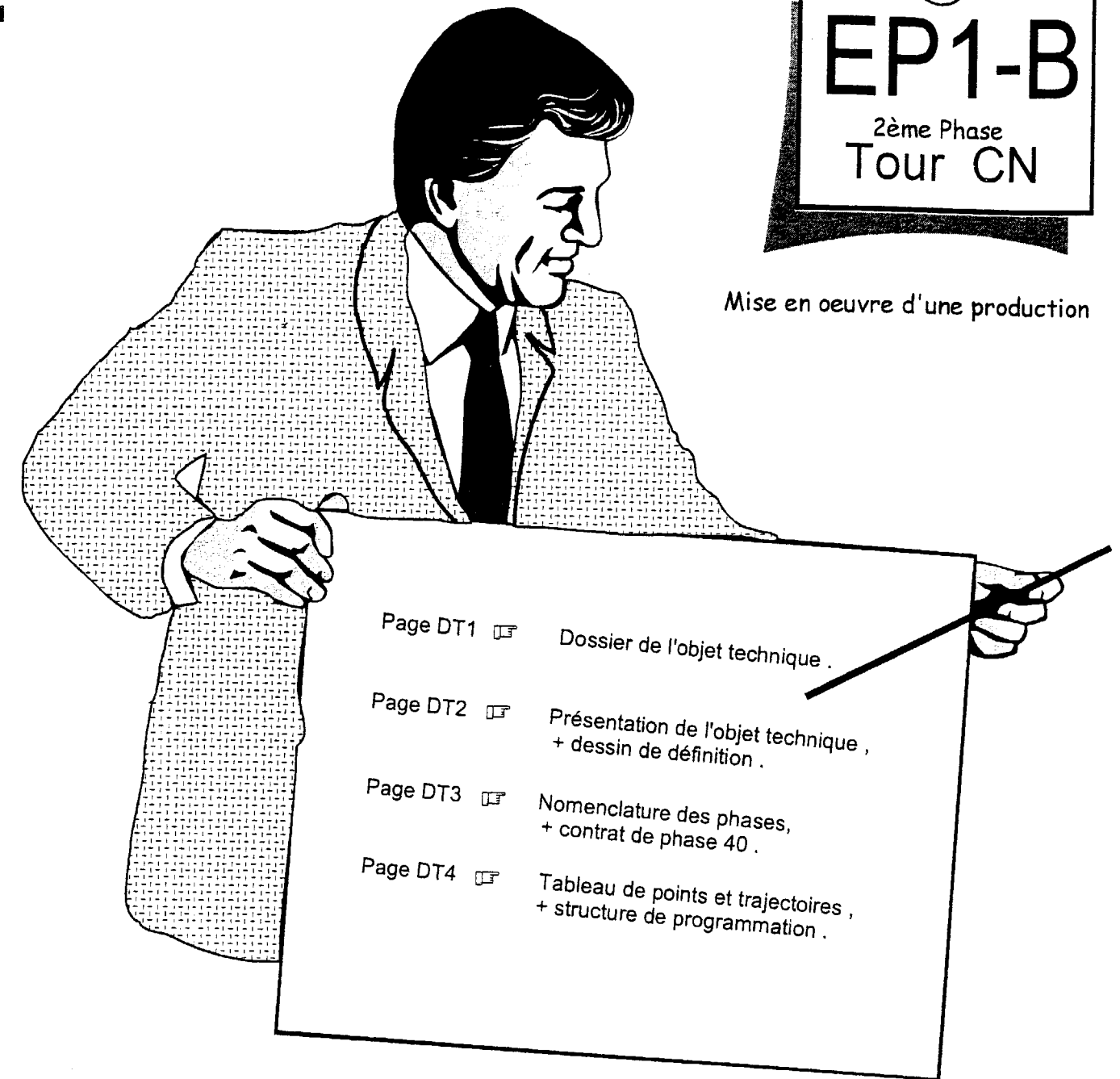


Dossier T e c h n i q u e



Mise en oeuvre d'une production

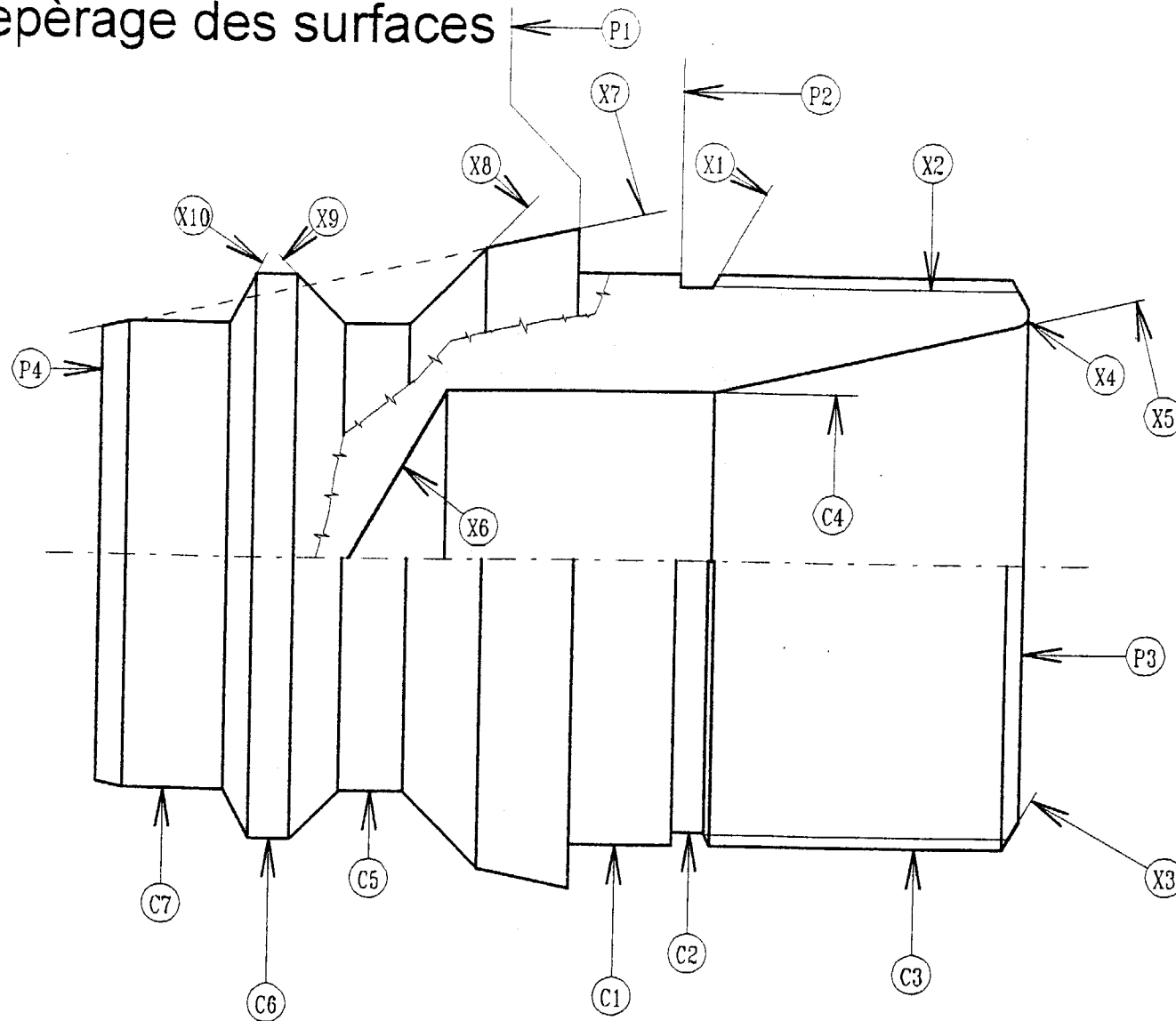


NOTA : à utiliser avec le recueil de normes et de données techniques (possédé ou distribué au candidat), dossier technique valable pour EP1-B 2ème phase tour CN .

Le dossier est composé de 4 tirages au format A3

Groupement « EST »		Session 2002		Tirages
BEP Productique Mécanique Usinage			Code(s) examen(s) 25108	
Examen EP1-B 2ème partie				
Partie "mise en oeuvre d'une MOCN"		Page	DT 1 / 4	

Repérage des surfaces



C Cylindre
P Plan
X Autres

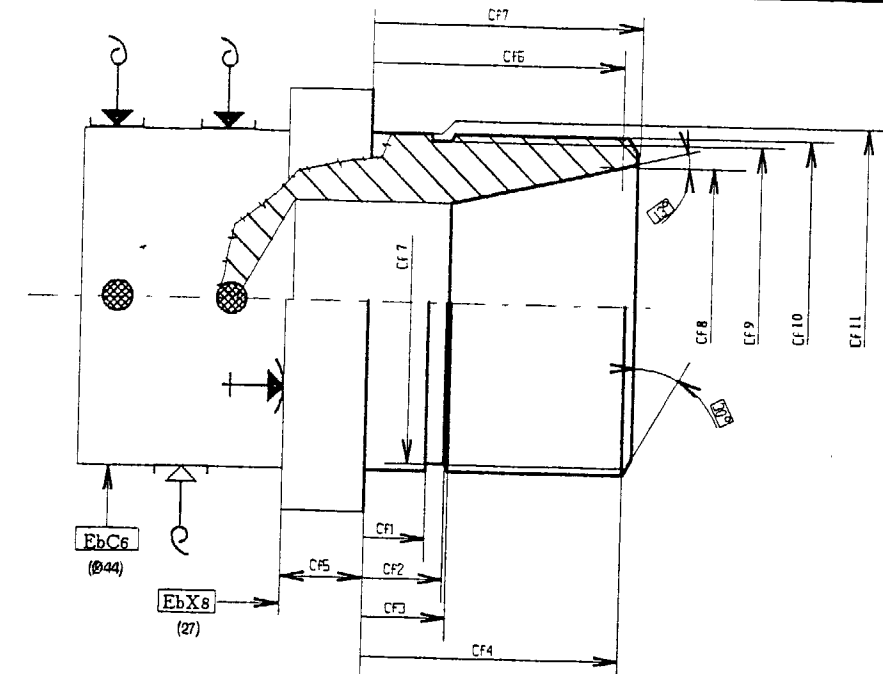
Nomenclature des phases

Ensemble : Mandrin		Nombre : 1400	
Elément : Douille porte-pince		Matière : C40	
Ph	DESIGNATION	Machine-outil	Porte-pièce
10	Elaboration débit P3	Tour CN à débit	Mandrin 3 mors durs
20	Ebauche X7 X8 C5 X9 C6 X10 C7 P4	Tour CN1	Mandrin 3 mors durs
30	Ebauche et finition X6 C4	Tour conventionnel	Mandrin 3 mors doux
40	Ebauche et finition P1 C1 P2 C2 X1 C3 X3 X2 X4 X5	Tour CN2	Mandrin 3 mors doux
50	Ebauche et finition X7 X8 C5 X9 C6 X10 C7 P4	Tour CN2	Mandrin 3 mors doux

CONTRAT DE PHASE 40

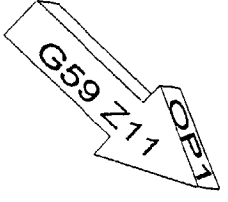
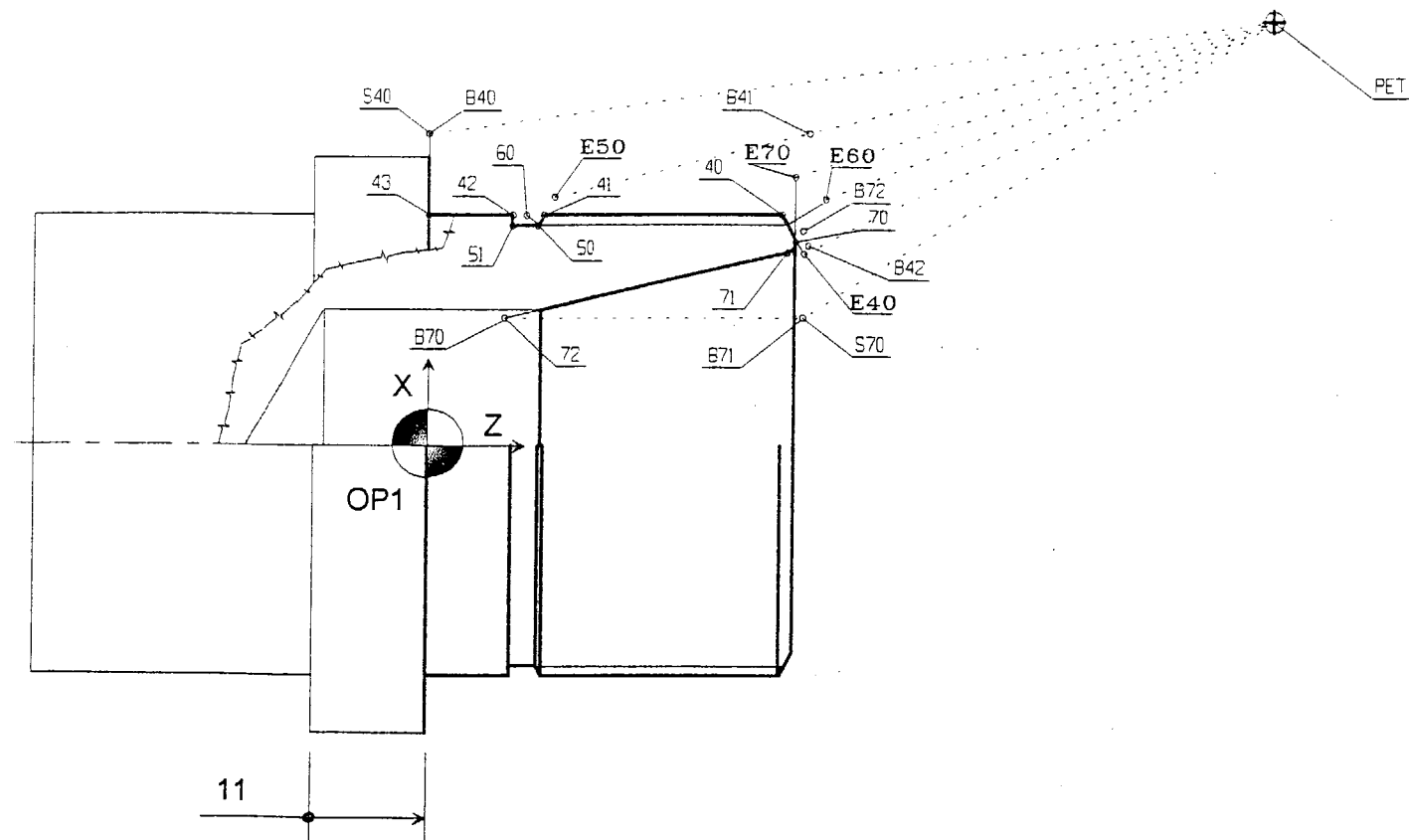
TOURNAGE

Ensemble : Mandrin porte pince	Matière : C40	Réf. programme : %2002
Pièce : Douille porte pince	Brut : Ø 55 * 74	Machine : Tour CN2



Mise en position et désignation des opérations	OUTILS		Porte pièce et Outils de coupe	CONDITIONS DE COUPE					CONTROLE
	T	D		Vc	n	f	pas	ap	
				m/min	tr/min	mm/tr	mm	mm	
Centrage long sur EbC6 Butée EbX8			Mandrin 3 mors doux						Outillage de mesurage
a) Charioter dresser Eb. P1 C1 C3 X3 Cf5=11.2 Cf 11=Ø44.5 Cf 10=Ø44.5 Cf4=33.9	T1	D1	PCLN (CNMG0.8)	150		0.2			Pied à coulisse Jauge de profondeur
b) Aléser conique Eb. X5 Cf 8=Ø36.28 Cf6=33	T2	D2	SCLC (CCMT0.4)	105		0.15			Tampon épaulé conique dédié 26° Boîte cales étalon
c) Saigner gorge Eb P2 C2 X1 Cf1=8.2 Cf 7=Ø42.5 Cf3=10.8 Cf2=10.3	T3	D3	SDJC (DCMT0.2)	75		0.15 0.25			Micromètre 25/50
d) Charioter dresser F. P1 C1 C3 X3 Cf1=8.2 Cf5=11 P2 C2 X1 Cf2=10.3 Cf 7=Ø42.5 Cf3=10.8 Cf 10=Ø43.976 Cf4=33.7 Cf 11=Ø43.285	T3	D13	SDJC (DCMT0.2)	200		0.1			Micromètre à filet 25/50
e) Fileter X2 Cf 9=Ø43.026	T7	D7	166.OFG(pas 1.5)	45					
f) Aléser F. X5 X4 P3 Cf 8=Ø36.28 Cf6=33 Cf7=35	T4	D4	SCLC (CCMT0.2)	140		0.08			

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

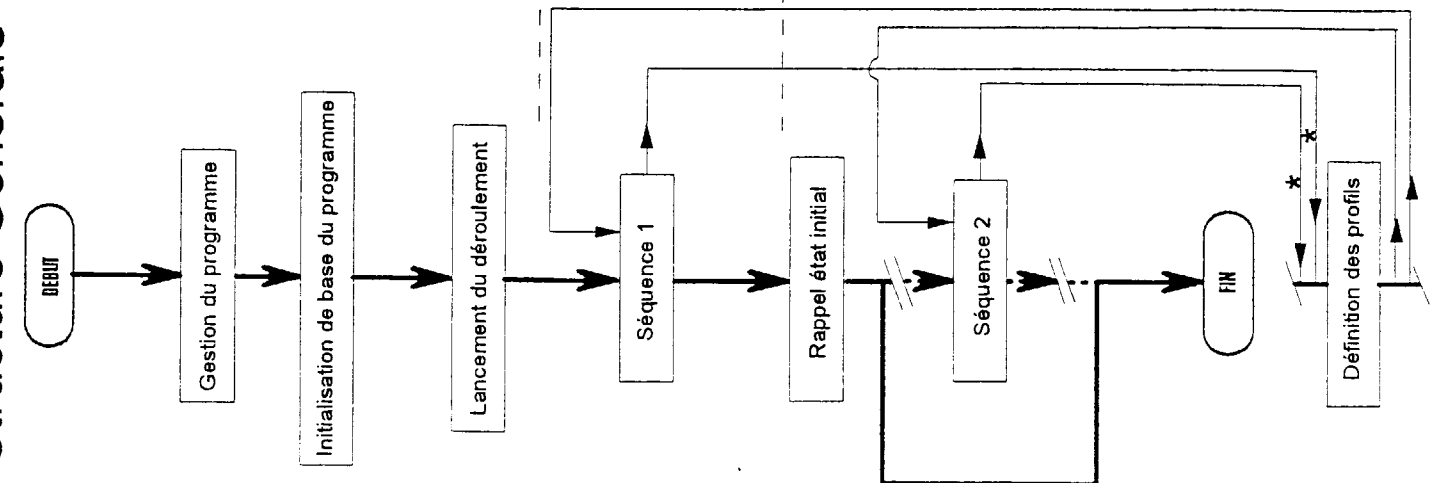


Points	X	Z
E70	48	35
70	38.793	35
71	36.844	34.225
72	24	6.408
S70	24	36
B70	24	6.408
B71	24	36
B72	40	36

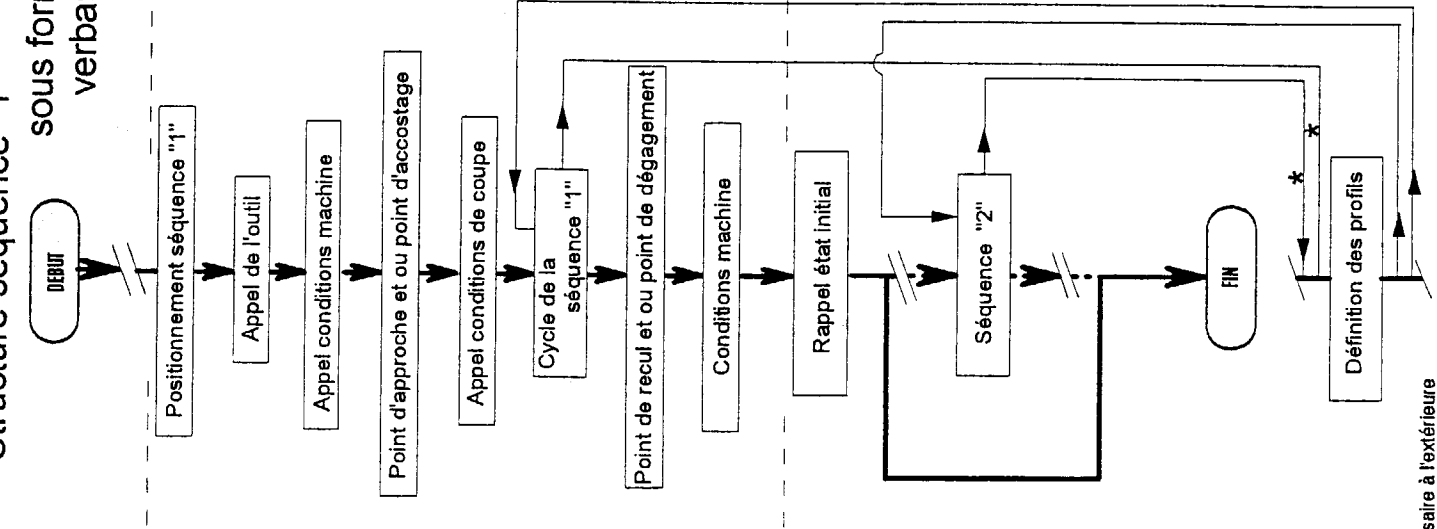
Points	X	Z
PET	-80	-150
E40	36.036	36
40	43.976	33.71
41	43.976	10.991
42	43.983	8
43	43.983	0
S40	57	0
B40	57	0
B41	57	37
B42	36.036	37
E50	47.983	12.15
50	42	10.423
51	42	8
E60	47	37
60	44	8.5

Groupement « EST »		Session 2002		Tirages
BEP Productive Mécanique Usinage			Code(s) examen(s) 25108	
Examen EP1-B 2ème partie	Durée 4 heures		Coef. : 4	
Partie "Mise en oeuvre MOCN"	Page	DT 4 / 4		

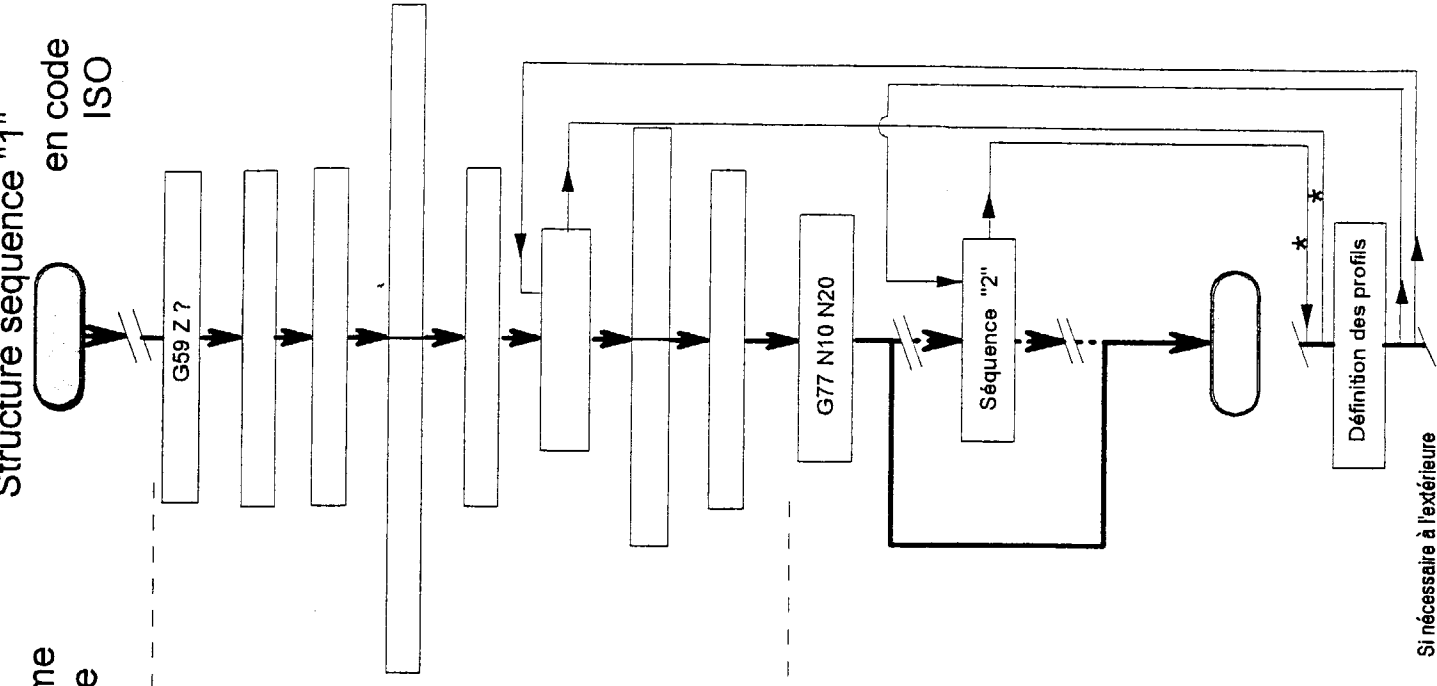
Structure Générale



Structure séquence "1"



Structure séquence "1" en code ISO



* Si nécessaire à l'extérieur des séquences.

* Si nécessaire à l'extérieur des séquences.