

BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE

Option DECOLLETAGE

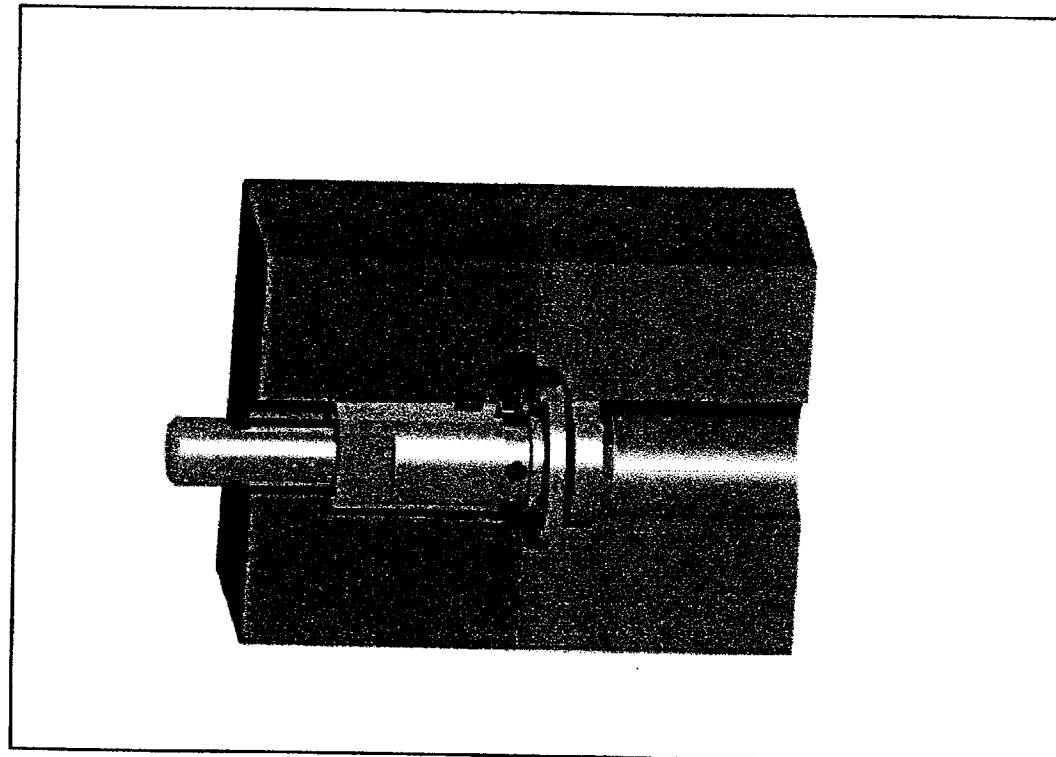
SESSION 2002

DOCUMENTS TECHNIQUES

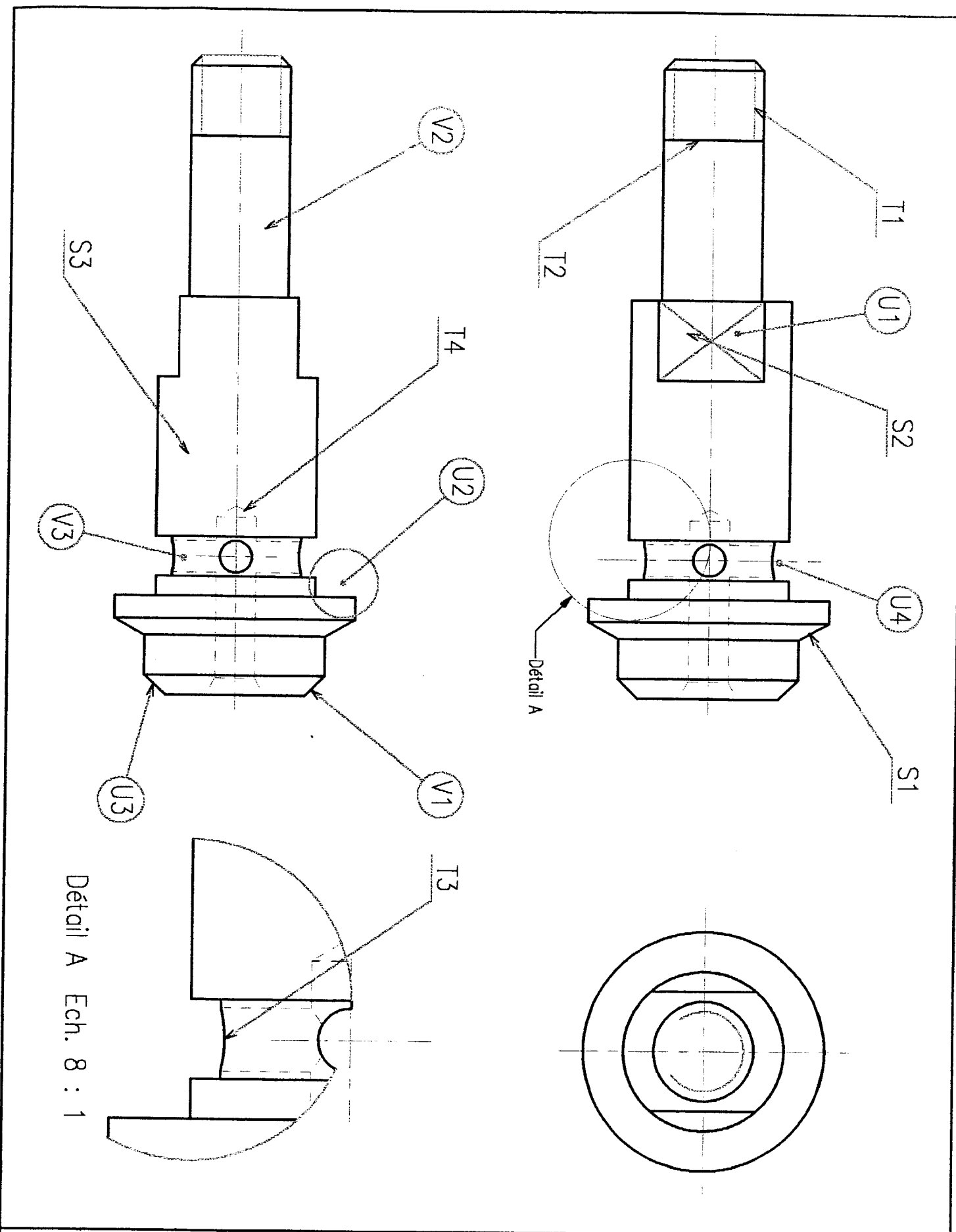
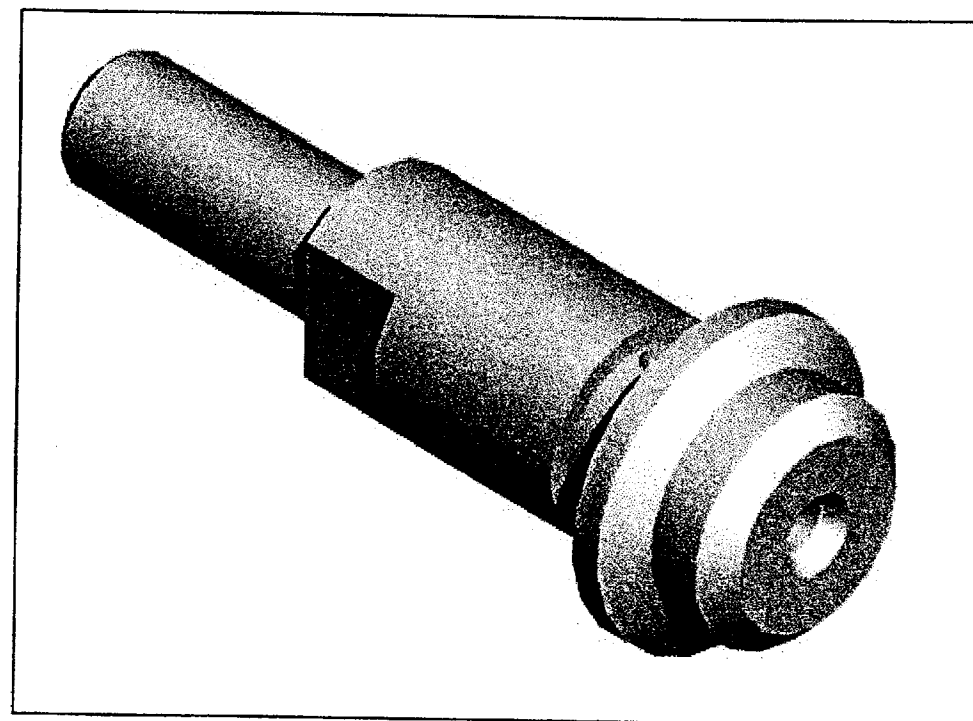
Document	A utiliser pour :
DT1 Mise en situation	
DT2 Dessin de définition DT3 Repérage des surfaces et volumes	1 ^{ère} partie C11
DT4 Dessin de phase DT5 Contrat de phase DT6 Fiche d'ordre des opérations	2 ^{ème} partie C12

ACADEMIE DE GRENOBLE			SESSION 2002	
EXAMEN: BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE Option DECOLLETAGE			Durée : 3 Heures	
Epreuve : EP2 Communication technique			Coefficient : 4	
ECHELLE :	Nbr tirages :	SUJET		

Mise en situation :

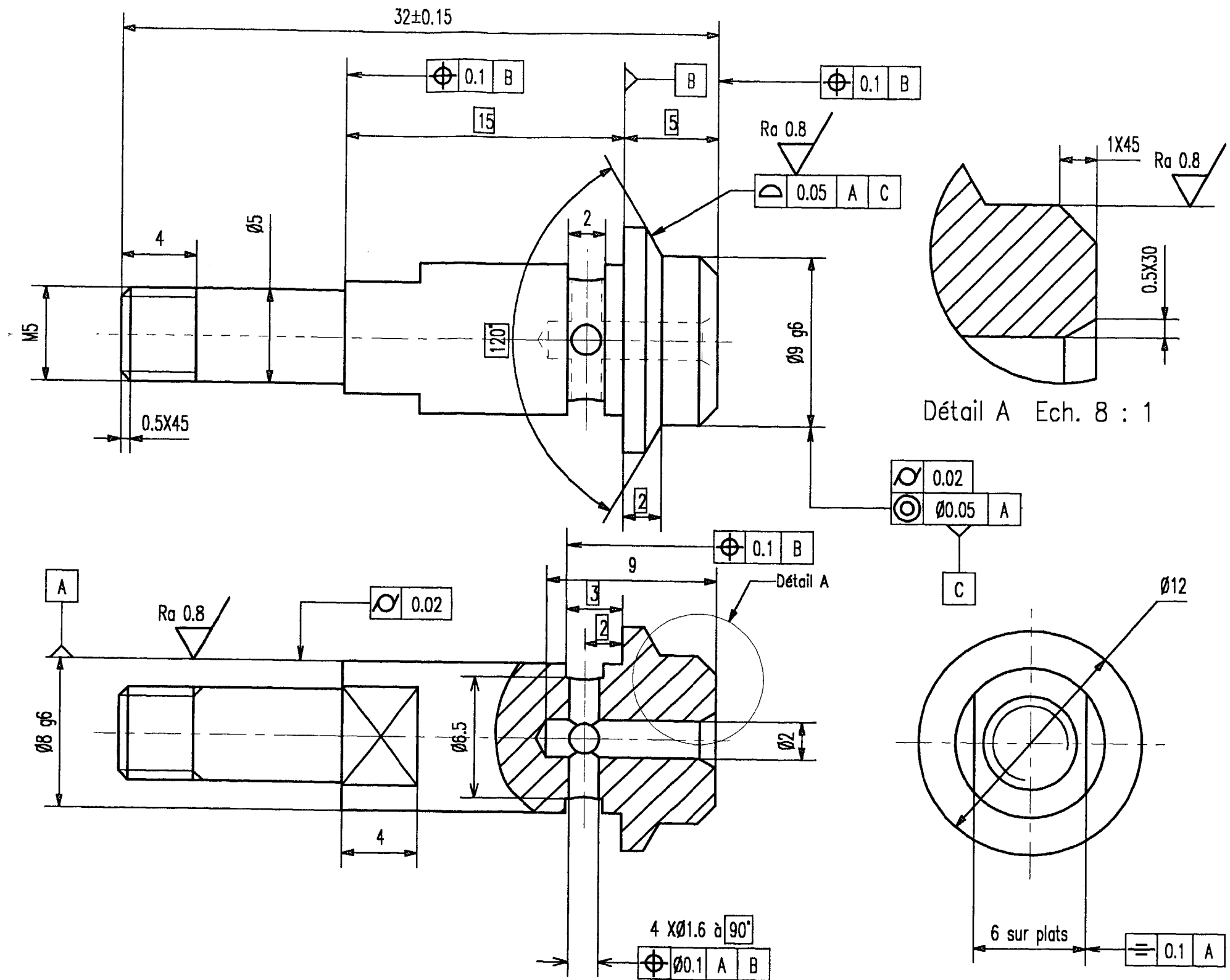
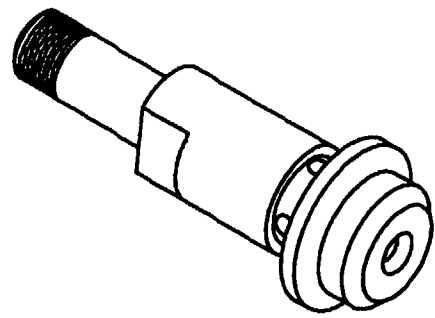


L'objet étudié fait partie d'un distributeur hydraulique dont une partie est représentée ci-dessus. On le nomme tiroir.

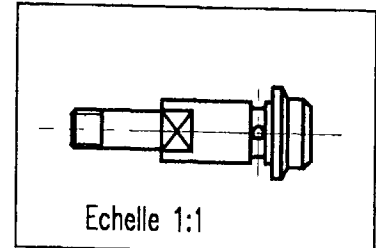


ACADEMIE DE GRENOBLE			SESSION 2002	
EXAMEN: BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE Option DECOLLETAGE			Durée : 3 Heures	
Epreuve : EP2 Communication technique 1 ^{ère} partie C11			Coefficient : 4	
ECHELLE :	Nbr tirages :	SUJET	DT 1	

ACADEMIE DE GRENOBLE			SESSION: 2002	
EXAMEN: BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE Option DECOLLETAGE			DUREE: 3 Heures	
Epreuve: EP2/ COMMUNICATION TECHNIQUE partie C11			COEFFICIENT: 4	
ECHELLE: 4:1	SUJET		FEUILLE:	DT 3



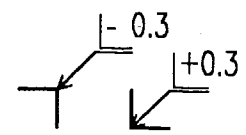
Détail A Ech. 8 : 1



Echelle 1:1

Nota: les méplats ne sont pas orientés par rapport aux 4 trous $\varnothing 1.6$

TOLERANCES GENERALES ISO 2768 m K
 ETAT GENERAL DES BORDS ISO 13715



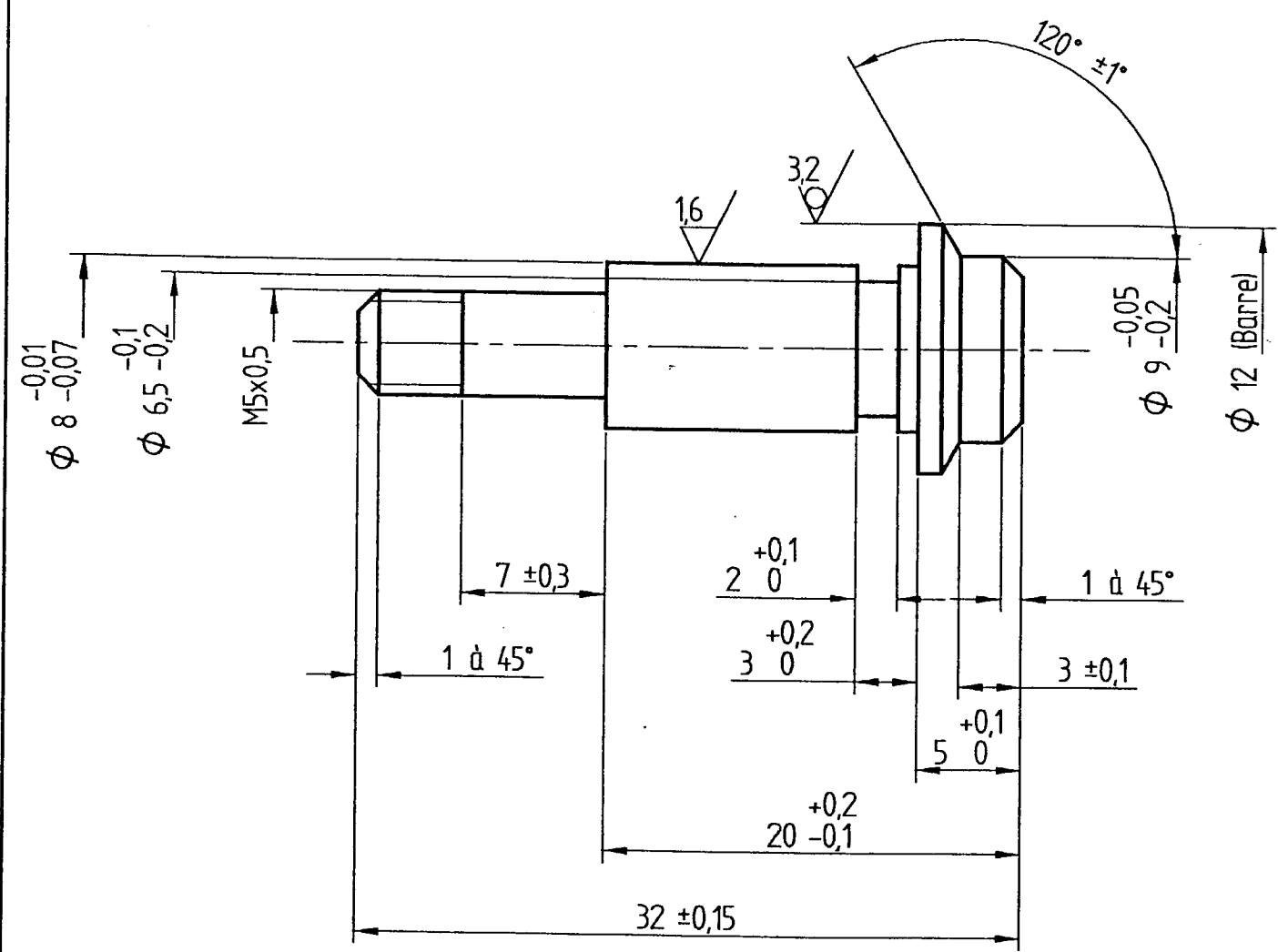
ETAT DE SURFACES



Matière: Cu Zn 39 Pb 2

ACADEMIE DE GRENOBLE		SESSION: 2002	
EXAMEN: BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE Option DECOLLETAGE		DUREE: 3H	
Epreuve: EP2 COMMUNICATION TECHNIQUE 17RE PARTIE C11		COEFFICIENT: 4	DT 2
ECHELLE: 4:1	SUJET	FEUILLE:	

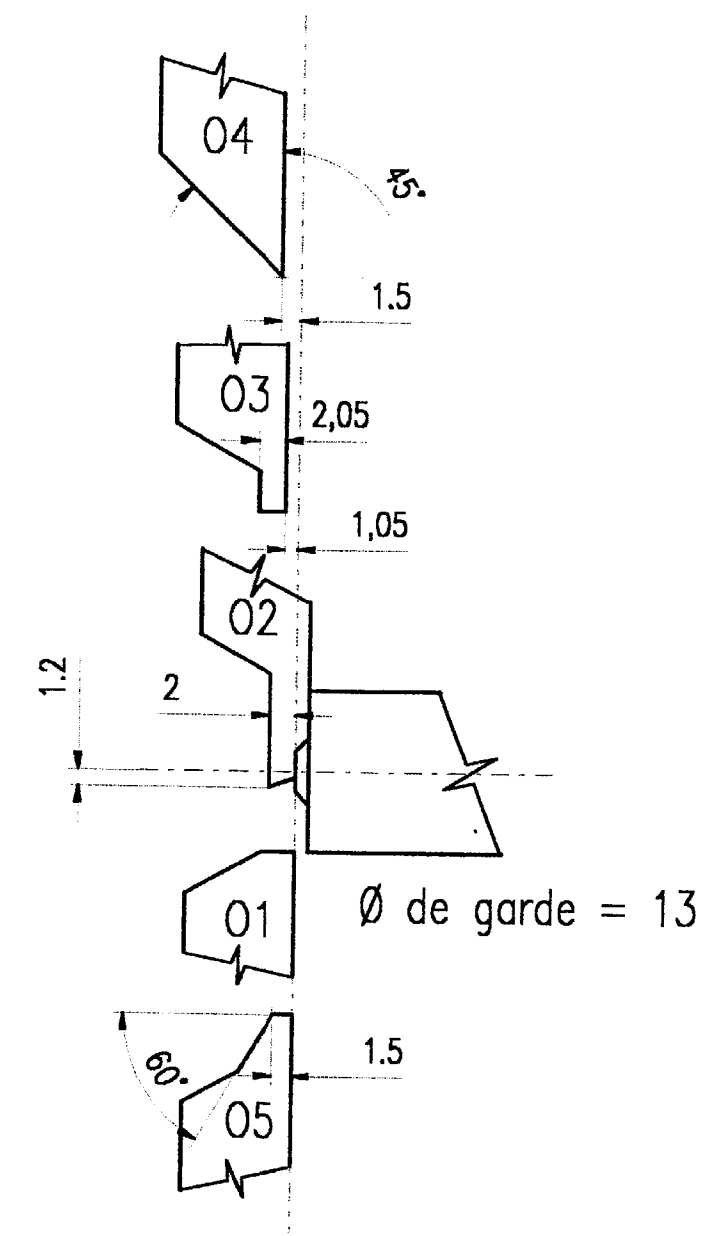
Destinataire		MODIFICATIONS		
Département	Secteur	REV.N°	DESCRIPTION	Date



Etat général des surfaces Ra16	Etat général des bords ±0,05	Tolérances générales: ISO2768-fH	BEP Découpage Observations: Sans A4V	ENSEMBLE: Matière: S300Pb2 Dimensions: φ12 x 3000 Programme: 1500 pièces / mois Dessiné par: Contrôlé par: ACADEMIE DE GRENOBLE DT4
-----------------------------------	---------------------------------	----------------------------------	--	---

CONTRAT DE PHASE

Répartition des OUTILS			
Opérations		Rap	Ava
01	DÉCOLLETAGE Ø5 ET Ø8	3	0,05
02	TRONÇONNAGE	3	0,02
03	FONÇAGE GORGE		0,02
04	FONÇAGE CHANFREIN		0,04
05	FONÇAGE DÉCOLLETAGE Ø9		0,02 0,04
BI			
BII			
BIII	FILETAGE M5X0,5	1	0,5
AP			



Calculs pour filetage	
NB FILETS	5/0,5 = 10
TRS POUR FILETER	10x8 = 80
TRS POUR RETOUR	10x2,5 = 25
GUSSEMENT	(80+25)x0,2 = 21
TOTAL	80+25+21 = 126
TRS FAITS EN OS	(13-4,9)/(2x0,2) = 215 TRS
TRS FAITS EN OP	AUCUN CAR 215 > 126

PRODUCTION	Vitesse de coupe:	75 M/M IN
	Fréquence de rotation:	1975 TOURS
	Nb tours pour réaliser 1 pièce	1181/250°x360° = 1700
	Production théorique (P/mn)	1975/1700 = 1,16 PIÈCE PARM INUTE
	Formules pour calcul	DEGRÉS PRODUCTIFS = 360° - TOTAL DEGRÉS IMPRODUCTIFS DEGRÉ PAR TOUR DE BROCHE = DEGRÉS PRODUCTIFS

DT5

