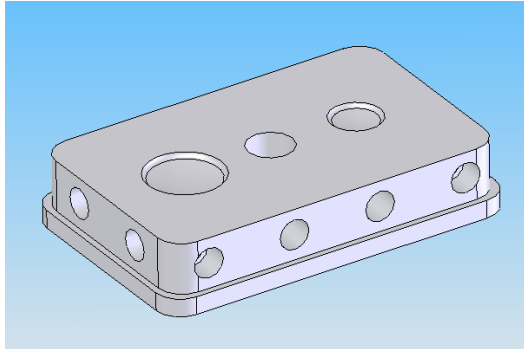


BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL : TECHNICIEN OUTILLEUR**E2 : ÉLABORATION DU PROCESSUS DE RÉALISATION
D'UN OUTILLAGE U2****Partie 2 : Etude de fabrication**

Problématique : Vous avez en charge la préparation à la fabrication du bloc empreinte partie fixe (voir dessin de définition DT6) repère BEPF du plan d'ensemble DT1

**2-1) Compléter la gamme d'usinage DR6 et DR7**

- a) Déterminer les différentes phases, dans l'ordre chronologique, nécessaires à la fabrication du bloc empreinte partie fixe.
- b) Déterminer pour chaque phase les moyens utilisés
- c) Faire un croquis pour chaque phase en représentant les surfaces usinées en rouge

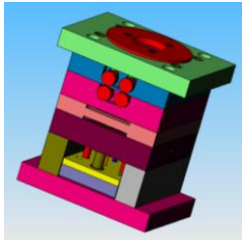
/15**2-2) Compléter le contrat de phase 20 DR8 du bloc empreinte partie fixe :**

- a) Tracer sur les deux vues les surfaces usinées en rouge.
- b) Indiquer les cotes fabriquées sans valeur (exemple : cf1, cf2, ...)
- c) Donner le nom des liaisons de mise en position et le type de porte-pièce à utiliser
- c) Représenter sur les deux vues la mise en position première partie de la norme
- d) Déterminer les conditions de coupe pour l'outil T1D1 à l'aide du document DT7

/10

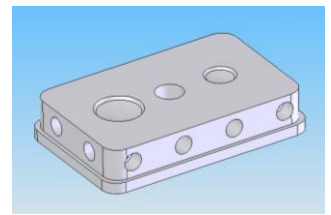
DR5

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL : TECHNICIEN OUTILLEUR

E2 : ÉLABORATION DU PROCESSUS DE RÉALISATION
D'UN OUTILLAGE U2Ensemble :

MOULE BOUCHON

GAMME D'USINAGE

Pièce :BLOC EMPREINTE
PARTIE FIXEPh.Phases et opérationsMoyensCroquis

10

SCIAGE

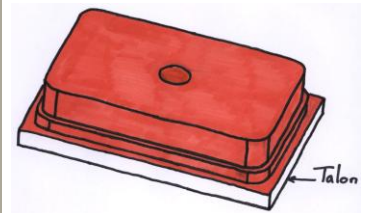
a) débit du brut 100*40*150

Scie à ruban

20

FRAISAGE CN

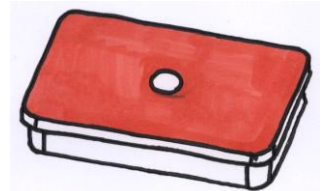
a) surfacage finition face supérieur
 b) contournage extérieur ébauche (dim 84*134)
 contournage extérieur ébauche (dim 89*139)
 vidage poche ébauche (Ø18H7)
 c) contournage extérieur finition (dim 84*134)
 contournage extérieur finition (dim 89*139)
 contournage poche finition (Ø18H7)

Fraiseuse
CN

30

FRAISAGE

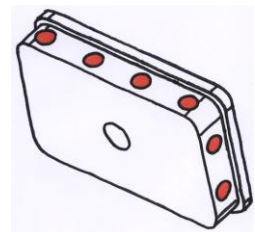
a) surfacage du talon

Fraiseuse
conventionnelle

40

PERÇAGE

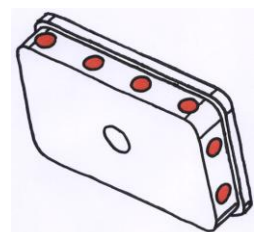
a) pointage des trous pour régulation
 b) perçage des trous Ø8 pour régulation
 c) perçage des trous Ø11.8 pour raccords et
 bouchons de régulation

Perçeuse
colonne

50

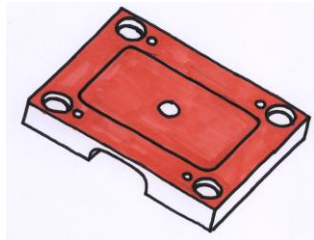
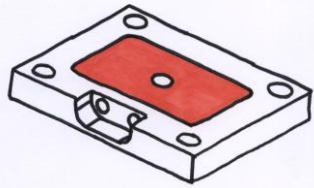
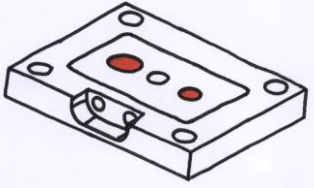
TARAUDAGEa) taraudage ¼ gaz pour raccords et bouchons
de régulation

Manuel



BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL : TECHNICIEN OUTILLEUR

E2 : ÉLABORATION DU PROCESSUS DE RÉALISATION D'UN OUTILLAGE U2

<u>Ph.</u>	<u>Phases et opérations</u>	<u>Moyens</u>	<u>Croquis</u>
60	<u>AJUSTAGE</u> a) assemblage du bloc empreinte partie fixe dans la plaque porte-empreinte partie fixe	Manuel	
70	<u>RECTIFICATION</u> a) rectification face inférieure	Rectifieuse plane	
80	<u>RECTIFICATION</u> a) rectification face supérieure (plan de joint)	Rectifieuse plane	
90	<u>ELECTRO-EROSION</u> a) enfonçage petite empreinte ébauche b) enfonçage petite empreinte finition c) enfonçage grande empreinte ébauche d) enfonçage grande empreinte finition	Electro-érosion par enfonçage	
100	<u>POLLISSAGE</u> a) polissage des empreintes	Manuel	
110	<u>CONTRÔLE</u> c) contrôle des empreintes	Machine à mesurer tridimensionnelle et rugosimètre	