

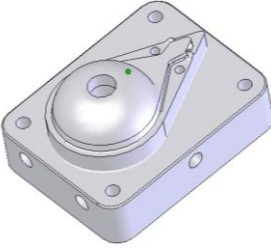
1^{er} e PARTIE : PROCESSUS D'USINAGE

NOMENCLATURE DES PHASES DU BLOC NOYAU PM Rep.10

1.1. Compléter la nomenclature des phases nécessaires à la réalisation du BLOC NOYAU PM Rep.10. /10 points

- Documents techniques nécessaires :
- DT2/9: présentation de l'outillage
 - DT3/9: dessin de définition du bloc noyau PM Rep.10
 - DT4/9: désignation des surfaces du bloc noyau PM Rep.10.
 - DT5/9 : équipement de l'atelier.

Remplir la totalité des zones matérialisées par des pointillés.

		NOMENCLATURE	
Elément :		Matière :	
s /ensemble :		Brut :	
Ensemble :			
N°ph .	Désignation	Machine	Observations
Ph.10	<u>CONTRÔLE DU BRUT.</u> Dimensions : Dureté :		
Ph.20	<u>FRAISAGE</u> Mise aux dimensions extérieures (cubage). <div>Dimensions après usinageX.....X.....</div>	Fraiseuse conv.	

Ph.30	<u>RECTIFICATION :</u>	Défaut de perpendicularité admis :0,01
Ph.40	<u>FRAISAGE</u> 40.1 : Surfacier P1 ½ finition (surépaisseur de 0.5). 40.2 : Epauler R1 40.3 : Pointer T1 ; T2 ; T4. 40.4 : 40.5 : 40.6 : 40.7 :		
Ph.50	<u>FRAISAGE:</u> 50.1 : 50.2 :	
Ph.60	<u>FRAISAGE:</u> 60.1 : 60.2 :	Fraiseuse conv.	
Ph.70	<u>FRAISAGE :</u> 70.1 : 70.2 : 70.3 : 70.4 : 70.5 : 70.6 : 70.7 : 70.8 : 70.9 : 70.10 : 70.11 : 70.12 : Finir S1, P3 et formes moulantes M1, M2,M3,M4.	
Ph.80	<u>RECTIFICATION :</u> 80.1 : Finir P1.	Rectifieuse plane	Monté et vissé dans bloc ceinture avant rectif.
Ph.90	<u>AJUSTAGE ,PARACHEVEMENT</u> Tarauder T3 et T4. Roder formes moulantes M1, M2, M3.	Poste de montage	Taraud G ¼ Ra=1 grain 400-800
Ph.100	<u>CONTRÔLE FINAL</u> Conforme à la définition numérique du modèle	MMT	

Baccalauréat professionnel : TECHNICIEN OUTILLEUR		DR 2/7
Epreuve E2	U2 : Elaboration d'un processus de réalisation d'un outillage	

CONTRAT DE PHASE 70 DU BLOC NOYAU PM Rep.10

1.2. Compléter le contrat de la phase 70 de la nomenclature précédente sur le document suivant. /10 points

Pour cela vous avez à disposition les documents techniques :

- DT3/9 : dessin de définition du bloc noyau PM Rep.10.
- DT4/9 : la désignation des surfaces du bloc noyau PM Rep.10.
- DT5/9 : l'équipement de l'atelier, les paramètres de coupe pour outil carbure
- DT6/9 : le tableau de comparaison des duretés, paramètres de découpe au fil.

Vous devez:

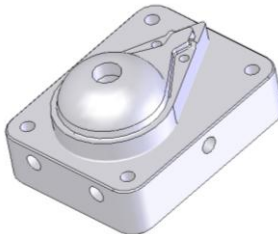
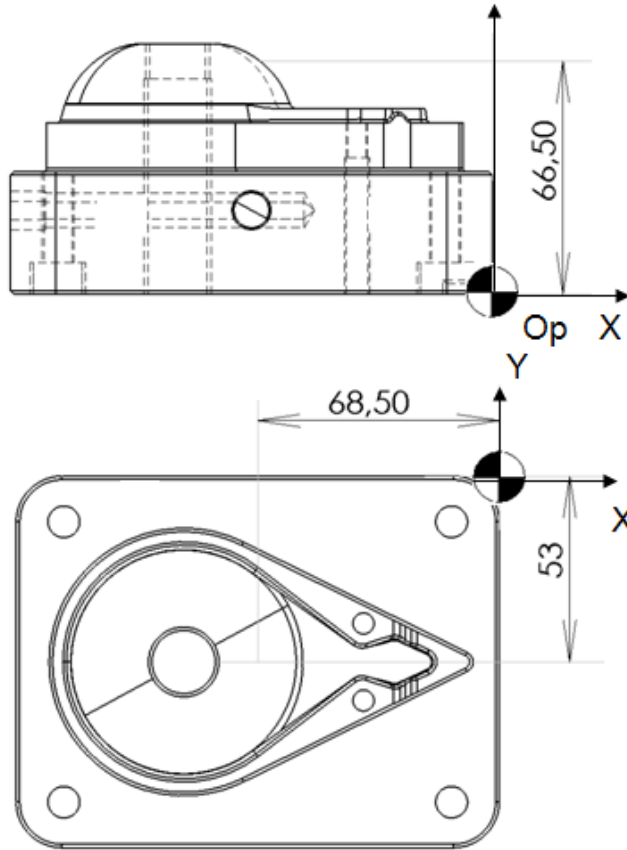
- 1.2.1 : Compléter entièrement l'en-tête. /0,5
- 1.2.2 : Surligner les surfaces usinées dans cette phase en rouge. /0,5
- 1.2.3 : Indiquer les surfaces usinées par leurs repères. /0,5
- 1.2.4 : Matérialiser la mise en position de cette pièce (isostatisme) avec la première partie de la norme. /1,5

Symboles de base

face

projeté

- 1.2.5 : Positionner l'origine programme (OP) et ses axes machine. (aux coordonnées X-68.5 ; Y-53 ; Z66.5) /1
- 1.2.6 : Ecrire les opérations manquantes. /2,5
- 1.2.7 : Choisir les outils. /1,5
- 1.2.8 : Choisir et calculer les paramètres de coupes manquants. /2

CONTRAT DE PHASE PHASE N°70						
Elément :		Matière :				
S/ensemble :		Brut :				
Ensemble :						
Désignation :						
Machine outil :		CU. VERTICAL				
Schéma :						
						
Opérations		Outils	Vc m/mn	Fz mm/dents	N tr/mn	Vf mm/mn
70.1.
70.2.
70.3.
70.4. Contourner M3,M2 (ébauche.)		Fraise 2 tailles à plaquettes carbure ø50 Z5	90	0.07	570	200
70.5. Contourner M1,M4 (ébauche.)		Fraise 2 tailles à plaquettes carbure ø50 Z5	90	0.07	570	200
70.6. Contourner et surfacer S1, P3 (éb.)		Fraise 2 tailles à plaquettes carbure ø50 Z5	90	0.07	570	200
70.7. Contourner S1, P3 (finition).		Fraise 2 tailles à plaquettes carbure ø25 Z3	90	0.07	1140	240
70.8. Contourner M3,M2 (finition).		Fraise 2 tailles à plaquettes carbure ø25 Z3	90	0.07	1140	240
70.9. surfacer M1 (finition).		Fraise 2 tailles à plaquettes carbure ø25 Z3	90	0.07	1140	240
70.10. Contourner M4 (finition).		Fraise carbure monobloc 2 tailles ø8 Z2 rayon 1mm
70.11.
70.12.

Baccalauréat professionnel : TECHNICIEN OUTILLEUR		DR 3/7
Epreuve E2	U2 : Elaboration d'un processus de réalisation d'un outillage	

2^{ème} PARTIE : PLANNING PREVISIONNEL

/5 points

Hypothèses : toutes les machines sont disponibles à l'atelier et les pièces sont à usiner les unes après les autres.

2.1 Sur la nomenclature de l'outillage **DR4/7** et avec l'aide du dessin d'ensemble **DT7/9**, vous surlignerez les pièces appartenant à la partie mobile. /1

2.2 Parmi les pièces surlignées sur la nomenclature de l'outillage **DR4/7**, entourez en couleur celles qui seront usinées ou retouchées. /1

2.3 A partir de la réponse précédente et avec l'aide du **DT8/9**, calculez le nombre d'heures nécessaires à la réalisation de la partie mobile (usinages et assemblage)

..... /1,5

2.4 Sur le calendrier **DR5/7**, déterminer à quelle date doit commencer l'usinage en tenant compte des contraintes suivantes :

- date de livraison : mercredi 24 mai 2010 à 8h00.
- jours travaillés dans la semaine : lundi, mardi, jeudi et vendredi.
- 8 heures par jour.
- méthode du jalonnement au plus tard

..... /1,5

Baccalauréat professionnel : TECHNICIEN OUTILLEUR		DR 4/7
Epreuve E2	U2 : Elaboration d'un processus de réalisation d'un outillage	

40	2	Vis Chc M6.12		Rabourdin	
39	2	Vis Chc M16.35		Rabourdin	
38	1	Anneau de levage M16		Rabourdin	
37	1	Verrou		Rabourdin	
36	2	Vis centreur PM M6.45		Rabourdin	527.6.45
35	2	Vis centreur PF M6.55		Rabourdin	527.6.55
34	2	Raccord de régulation		Staubli	
33	4	Douille éjection		Rabourdin	1061.16.12.25
32	4	Colonne éjection		Rabourdin	601.16.80
31	1	Cône de centrage (mâle)		DME	MT20.21
30	1	Cône de centrage (femelle)		DME	FT20.21
29	4	Vis bloc PM M8.75		Rabourdin	
28	1	Rondelle de centrage		Rabourdin	646.125.40.125
27	4	Vis butée d'éjection		Rabourdin	527.6.55
26	4	Ejecteur de rappel ø12 L160		Rabourdin	644.12.160
25	4	Ejecteur de rappel ø18 L160		Rabourdin	644.18.160
24	2	Ejecteur ø6 L160		Rabourdin	644.6.160
23	4	Vis bloc PF M8.70		Rabourdin	
22	4	Vis Chc éjection ø8 L20		Rabourdin	
21	4	Vis PM M12.130		Rabourdin	
20	4	Vis PM M12.35		Rabourdin	
19	3	Douille de guidage ø24		Rabourdin	1073.24.66
18	1	Douille de guidage ø22		Rabourdin	1073.22.66
17	4	Bague de centrage		Rabourdin	553.30.80
16	1	Colonne de guidage ø22		Rabourdin	673.22.66.55
15	3	Colonne de guidage ø24		Rabourdin	673.24.66.55
14	4	Butée d'éjection		Rabourdin	603.16.12
13	1	Buse d'injection		Rabourdin	620.100
12	1	Bloc noyau PF	40CrMoMn	Rabourdin	
11	1	Bloc ceinture PF	40CrMoMn	Locatelli	
10	1	Bloc noyau PM	40CrMoMn	Rabourdin	
09	1	Bloc ceinture PM	40CrMoMn	Locatelli	
08	1	Contre plaque d'éjection	C40	Rabourdin	246296F80121730
07	1	plaque d'éjection	C40	Rabourdin	246296F70171730
06	1	Semelle inférieure	C40	Rabourdin	246296F60271730
05	2	Tasseaux	C40	Rabourdin	246296F30561730
04	1	Plaque intermédiaire	C40	Rabourdin	246296F40361730
03	1	Plaque porte empreinte PM	C40	Rabourdin	246296F10661730
02	1	Plaque porte empreinte PF	C40	Rabourdin	246296F10661730
01	1	Semelle supérieure	C40	Rabourdin	246296F50271730
Rep.	Nbr.	Désignation	Matière	Fournisseur	Référence

NOMENCLATURE DE L'OUTILLAGE

MOULE Ramequin TAÏNA

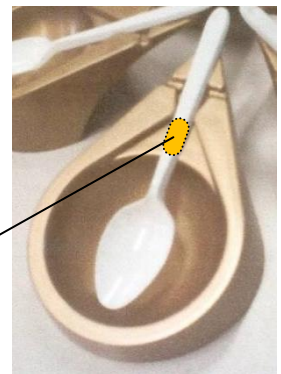
Baccalauréat professionnel : TECHNICIEN OUTILLEUR		DR 7/7
Epreuve E2	U2 : Elaboration d'un processus de réalisation d'un outillage	

4^{ème} PARTIE : FABRICATION ASSISTE PAR ORDINATEUR /15 points

Après l'utilisation de cet outillage pendant un an, il se trouve pour des choix commerciaux que le modèle de cuillère associé au ramequin change.

Le moule revient donc à l'atelier pour une évolution qui consiste à usiner une poche dans la forme moulante **M2** du **bloc noyau PM rep.10** étudié en première partie de ce sujet.

poche



Il vous est demandé sur le poste de F.A.O., d'ouvrir le fichier de la pièce **Bloc noyau PM** situé dans le dossier « **dossier technique** » et de générer le programme pour usiner uniquement la poche de la forme moulante **M2 (DT4/9)**.

Vous serez évalué sur les points suivants :

Position de l'origine programme.

Sélection des surfaces.

Choix de l'outil.

Choix des paramètres (se reporter au **DT5/9**).

Génération du programme.

Le travail sera enregistré dans le dossier « **sujet TO E2 2011 - numéro de candidat/sauvegarde candidat** ».