

# BACCALAUREAT PROFESSIONNEL

## TECHNICIEN D'USINAGE

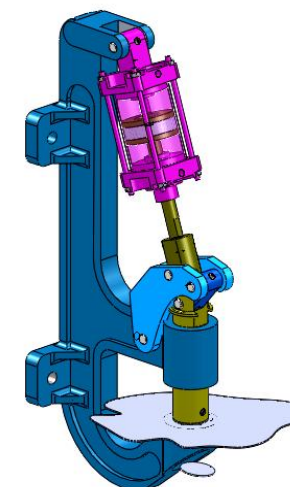
Epreuve E1 – Unité U11

**Analyse et exploitation de données techniques**

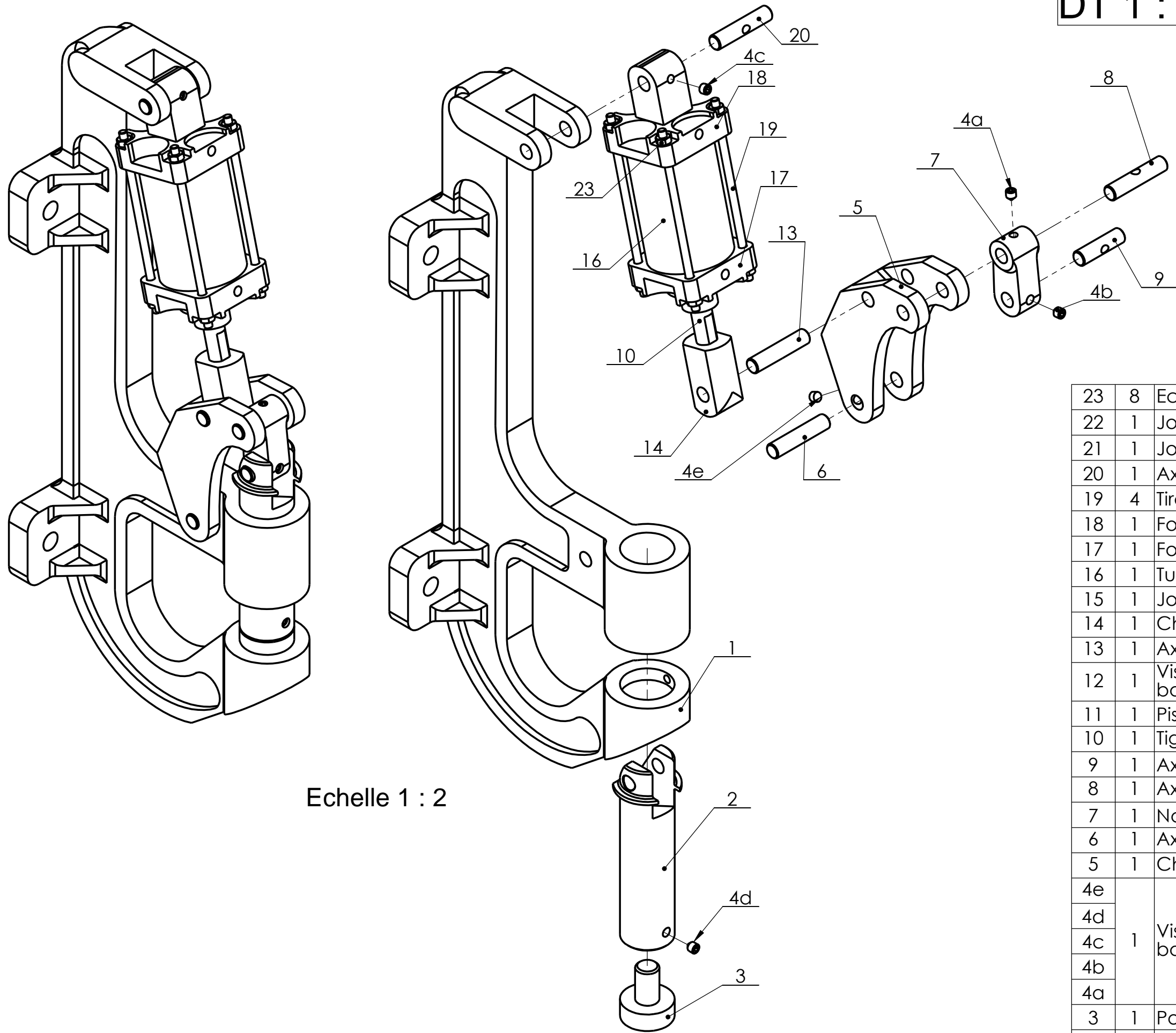
**SESSION 2014**

### DOSSIER TECHNIQUE

Eclaté et Nomenclature	<b>DT 1</b>
Eclaté des Sous-Ensembles	<b>DT 2</b>
Dessin d'ensemble	<b>DT 3</b>
Dessin de définition du Support Rep 1	<b>DT 4</b>
Courbes des vitesses	<b>DT 5</b>



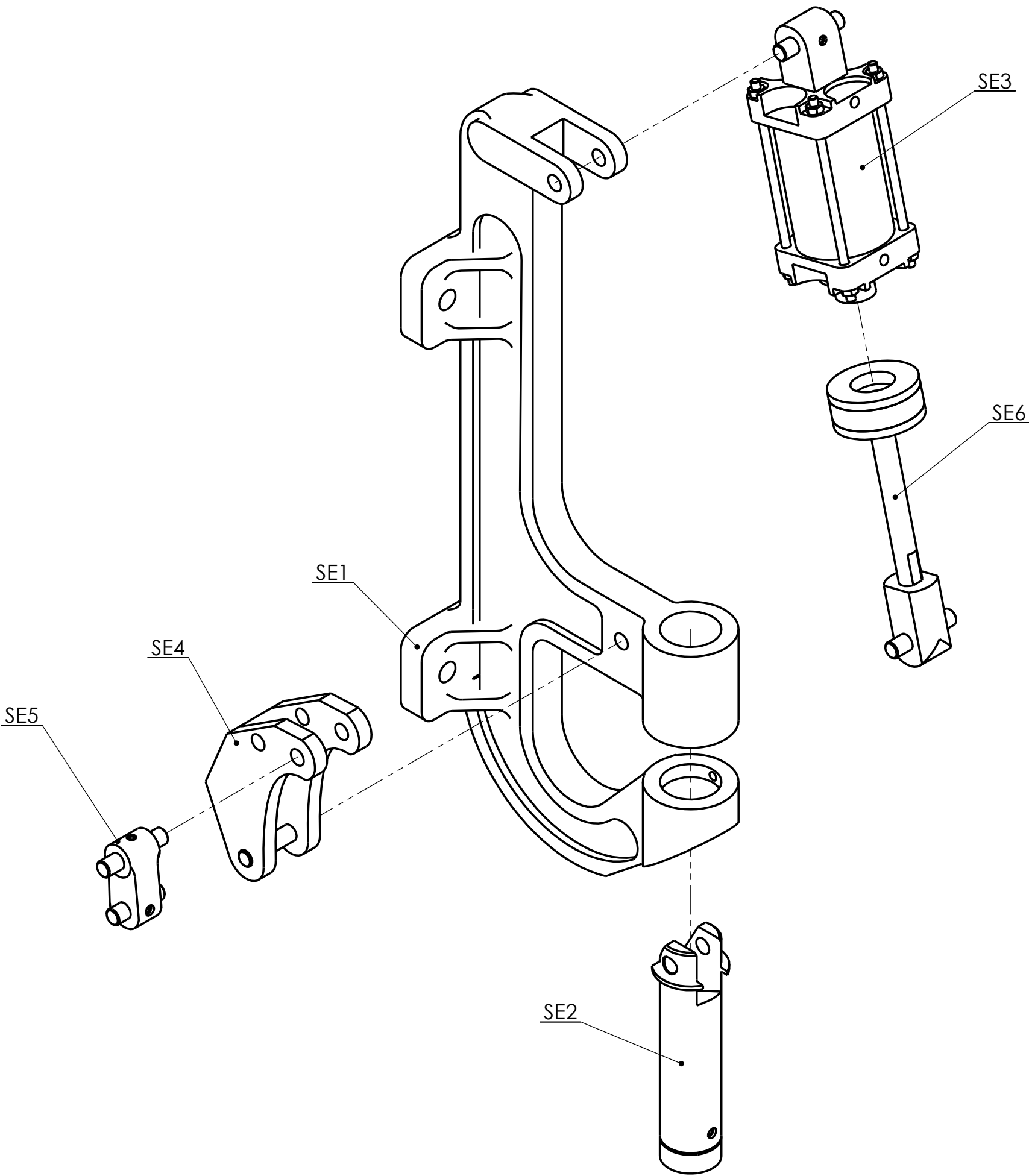
DT 1 : Eclaté et nomenclature



Echelle 1 : 2

23	8	Ecrou hexagonal - M4x08	ISO 4032
22	1	Joint racleur supérieur	ø10.5 x 13
21	1	Joint racleur inférieur	ø10.5 x 17
20	1	Axe fond de vérin	
19	4	Tirant	
18	1	Fond arrière	
17	1	Fond avant	
16	1	Tube du vérin	
15	1	Joint racleur piston	ø33 x 10
14	1	Chape de piston	
13	1	Axe de chape du piston	
12	1	Vis sans tête à six pans creux à bout conique - M6 x 10	ISO 4027
11	1	Piston	
10	1	Tige de piston	
9	1	Axe de la noix	
8	1	Axe de la chape	
7	1	Noix	
6	1	Axe support	
5	1	Chape	
4e	1	Vis sans tête à six pans creux à bout conique - M6 x 10	ISO 4027
4d			
4c			
4b			
4a			
3	1	Poinçon	
2	1	Support d'outil	
1	1	Support	
Rep	Nbr	Désignation	Obs

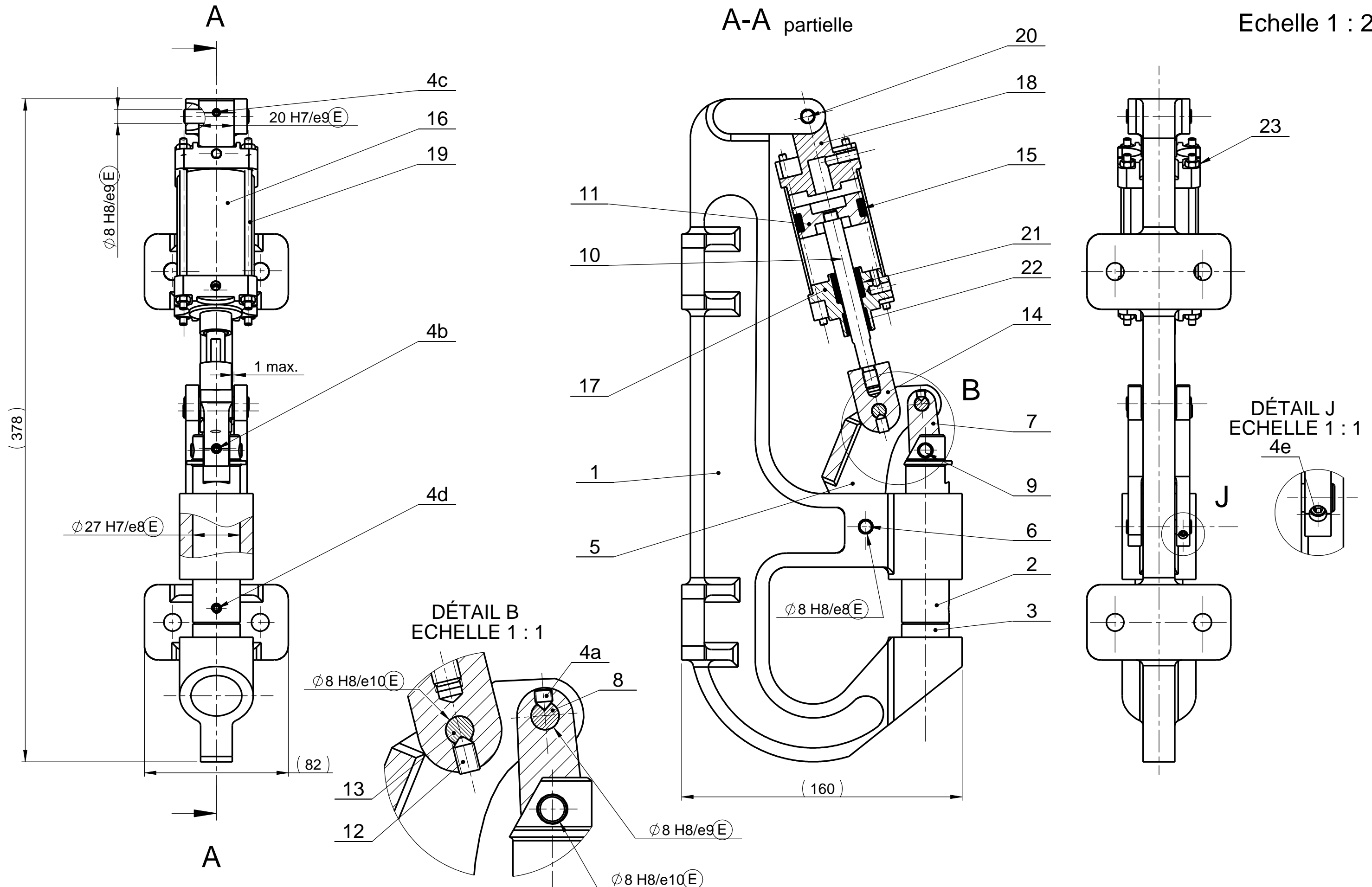
DT 2 : Eclaté des sous ensembles



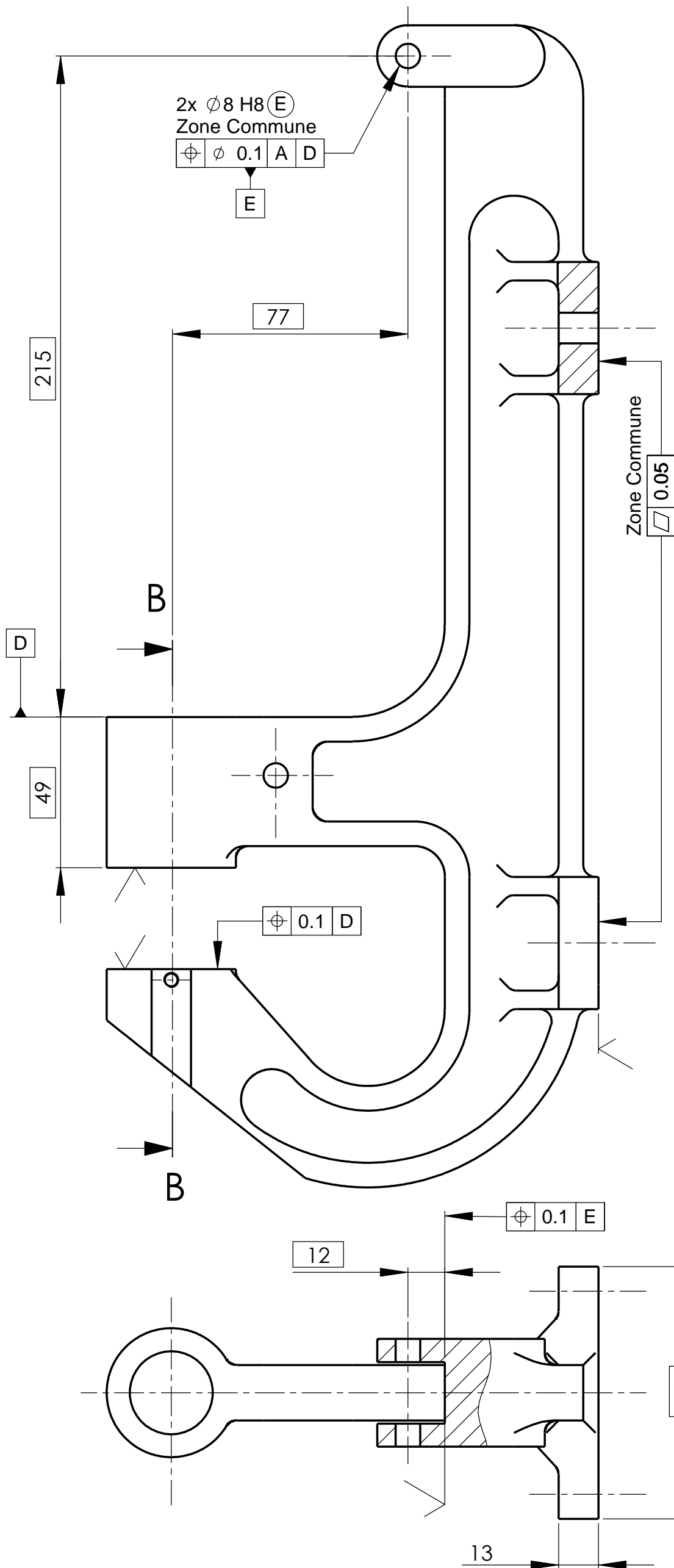
SE6	Sous Ensemble Tige piston
SE5	Sous Ensemble Bielle
SE4	Sous Ensemble Chape
SE3	Sous Ensemble Corps du vérin
SE2	Sous Ensemble outil
SE 1	Support
Rep	Désignation

# DT 3 : Dessin d'ensemble

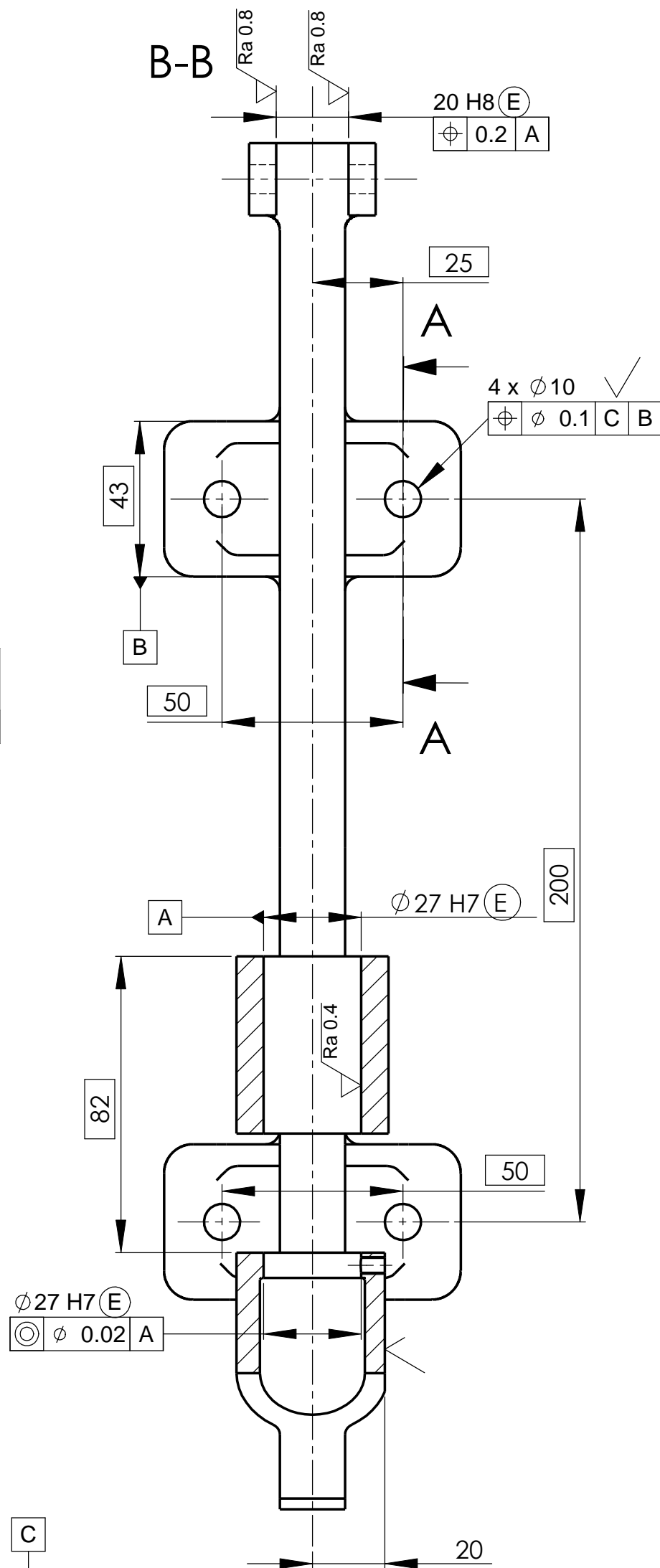
Echelle 1 : 2



A-A



B-B



Cotation Partielle

Rugosité générale  $\sqrt{\text{Ra 3.2}}$  sauf indication  $\sqrt{\text{Ra 12.5}}$

Tolérances Générales ISO 2768 - mK  
Mode de tolérancement ISO 8015

REP 1 : SUPPORT  
Matière : EN-GJL-100

ECH = 2 : 3

DT 4

Courbes des vitesses par rapport aux positions du système

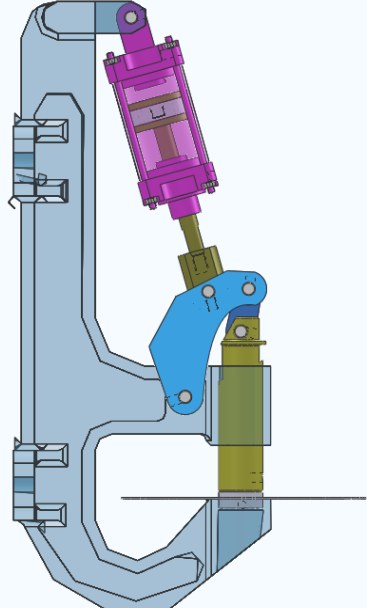
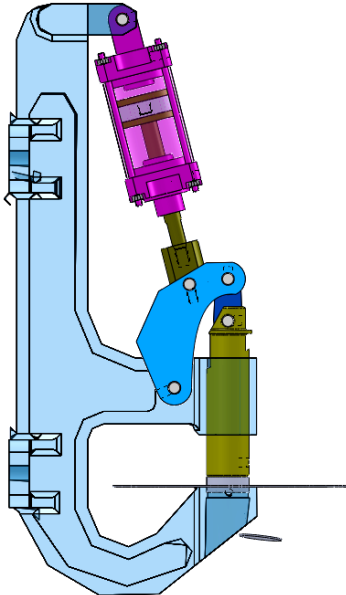
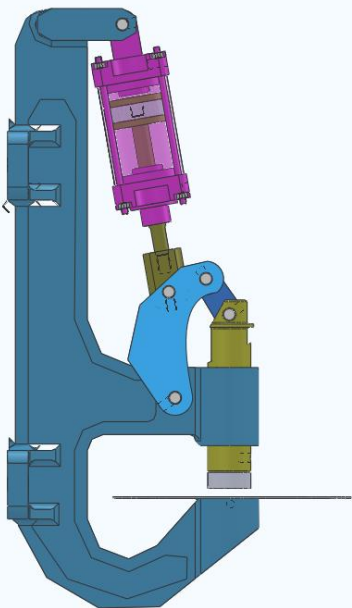
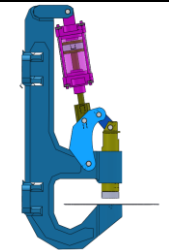
Position du système

Démarrage

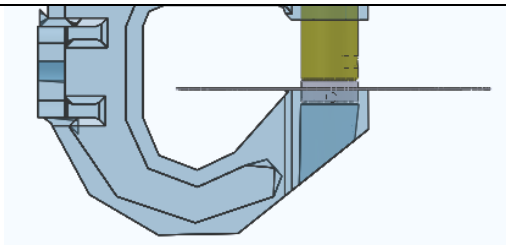
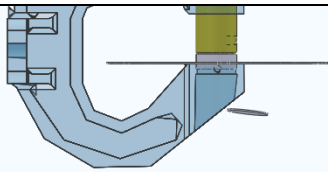
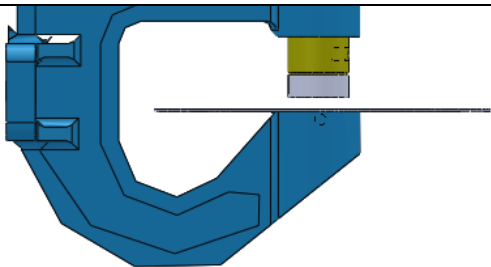
Approche de l'outil

Accostage et Poinçonnage

Dégagement et Fin de course

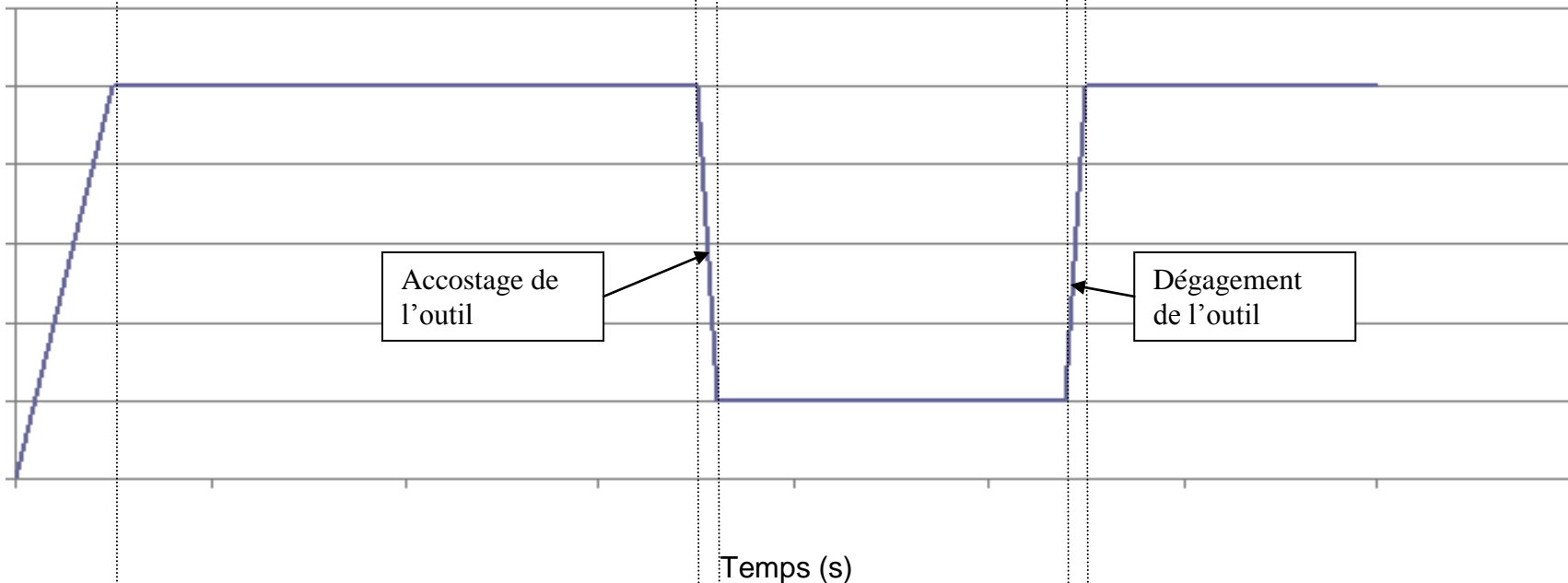


Position de l'outil



Courbe de Vitesse de la tige du vérin

Vitesse (mm/s)



Courbe de Vitesse de l'outil

Vitesse (mm/s)

