

AVANT PROJET DE FABRICATION

ENSEMBLE:
PIECE:

Matière:
Machine:
Programme:

Feuille

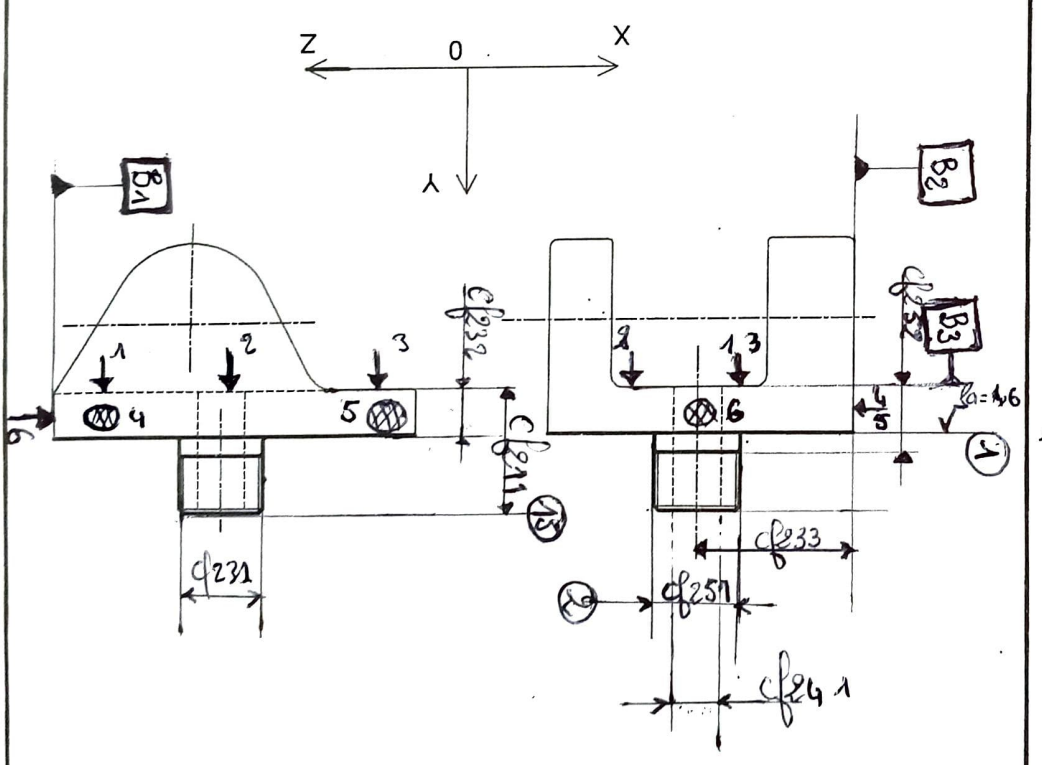
3 / 6

Désignation des phases

M.O.

Croquis de phase

N°	Désignation des phases	M.O.
200	TOURNAGE	ISA
	Appui plan 1, 2, 3 sur B3	
	Orientation 4, 5 sur B2	
	Butée 6 sur B1	
210	Dresser (15) en ébauche	
220	Dresser (15) en finition	
	cf 221	
230	chari éler - Dresser (1) (2) en finition	
	cf 231, cf 232, cf 233	
240	Perce (5) en finition	
	cf 241	
250	Filer (2) en finition	
	cf 251, cf 252	
	Page générale 6, 7	



Appui = 1/1
Orient = 1/1
Butée = 1/1
Su/SB = 1/1
cf = 1/1
Ch. opér = 1/1
Ra = 105

6/5

N°:
PRENOMS:
NOM:

UNIVERSITE DE DAKAR
OFFICE DU BACCALAUREAT

Epreuve:
ANALYSE DE FABRICATION
Série: T1
Groupe: 1°
Code: 2020 T 10 A 01
Durée: 2h
Coef: 2

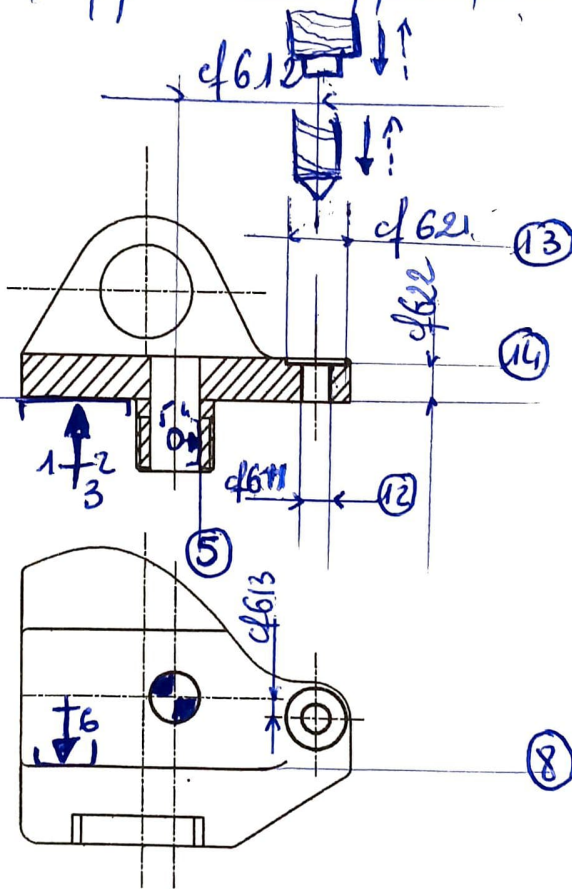
CONTRAT DE PHASE
PREVISIONNEL

PHASE: FEUILLE 4 / 6

Ensemble: Machine: Matière:
pièce: Programme: Brut:

PRISE DE PIECE: Appui plan 1, 2, 3 par Contact sur surfacique sur (1)
Centrage court 4, 5 par un centreur complet dans (5)
butée fixe 6 sur (8)
Serrage en 2 points opposé à l'appui plan.

Su/SR = 1,5
Appui plan = 10,5
CC = 10,5
butée = 10,1
Serrage = A
cf = 1
cf cycle outil = 1,5 (1)
ch. operation = 1,5
Outil coupe / contrôle = 1/1
8pts



13 | 10 | φ 0,2 | 12

N°	OPERATIONS	Vc m/mn	f fz	N tr/mn	Vf mm/mn	OUTILLAGES	
						OUTILS	CONTRÔLE
610	Perçage (12) en finition φ611 = φ 8 ^{+0,1}					foret φ 8 en ARS	Calibre à Colisse.
620	lame (13) et (14) en finition φ621 = φ 17 ^{+0,2} φ622 = à calculer					fraise à lame φ 17 en ARB avec pilote	Jauge de prof. Rugosité Montg. Contrôle cf et (15)

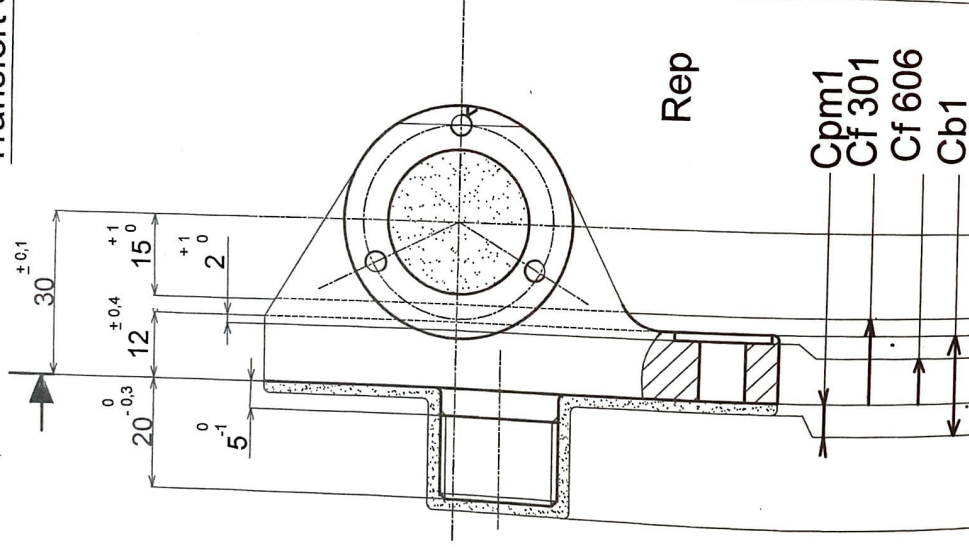
13 | 10 | φ 0,2 | 12

Transfert de cote

Tracer les chaînes de cotes et calculer
Cf 301, Cf 606 et Cb1

(IT cote de brut = 2;

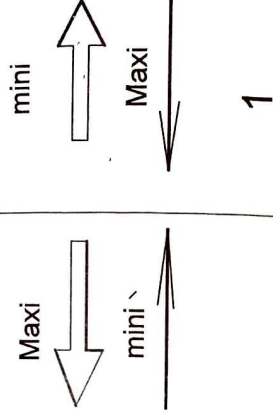
Côtes B.E.



Rep

Cpm1
Cf 301
Cf 606
Cb1

Côtes à déterminer



IT

	Maxi ↓	mini ↑	1	15	1	14,9	0,8
				29,9			0,2
				2 pts			
					2	9,6	0,2
				11,6			0,8
				2 pts			
					1		
				13,4			2
				2 pts			0,8

chaîne de cf 301

chaîne de cf 606

chaîne de Cb1

UNIVERSITE DE DAKAR - BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT TECHNIQUE

Durée: 2 H

Coef. 2

Feuille 5 / 6

Epreuve: **ANALYSE DE FABRICATION**

Série : T1

1° Groupe

Code : 2020 T 10 A 01