

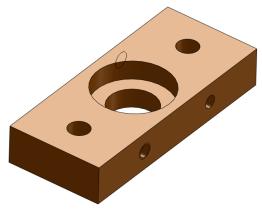
#### Baccalauréat Professionnel Technicien d'usinage

#### Nom: Prénom:

### Contrat de phase: FRAISAGE

Phase 10: Débit

Phase 20: Réalisation de prisme
Phase 30A: Réalisation ......
Phase 30B: Réalisation ......
Phase 30C: Réalisation ......



# DESSIN EN 3 DIMENSIONS DU « SUPPORT AXE ROTATION X » PARABOLE MOTORISÉE

#### **ON DONNE:**

Le plan de détail du REP 11 « Parabole motorisée ». (page 2)

#### **ON DEMANDE:**

- A) Le repérage des surfaces. (page 3)
- B) La suite des usinages repérés par leurs surfaces.(page 3)
- C) L'inscription des intervalles de tolérances. (page 4)
- **D)** La rédaction de la phase 30A, 30B et 30C. (page 5, 6, 7) (Brut 30 x 15 Lg 65 mm)

#### Les contrats de phase doivent contenir:

#### Zone dessin:

- -1) la représentation de la pièce en 1 ou 2 vues,
- -2) les surfaces usinées en rouge,
- -3) le repérage des surfaces usinées, (P1,P2,...pour les plans, D1,D2,... pour les cylindres et C1,C2,....pour les cônes),
- -4) les cotes fabriquées (Cf1, Cf2,...),
- -5) les cotes outils (Co1, Co2,...),
- -6) les surfaces départ de cote (SdC),
- -7) la mise en position isostatique,

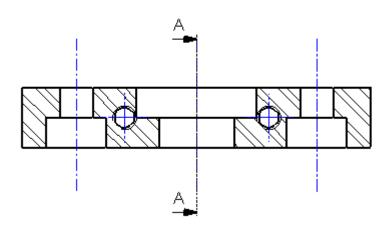
#### Zone Rédaction:

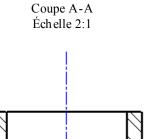
- -8) la suite des opérations avec l'indication des surfaces usinées,
- -9) les Cf et les Co réalisées avec les tolérances,
- -10) les outils utilisés avec les dimensions et les paramètres de coupe,
- -11) les instruments de contrôle.



## Baccalauréat Professionnel Technicien d'usinage

Repérage des surfaces (P1, P2,..., D1, D2,..., C1, C2,...)





1) Débit 30 x 15 Lg 65 mm 2) Réalisation du prisme; P+ P+ P+ P+ P+ P (25 x 10 Lg 58)
2) Réalisation du prisme; P+ P+ P+ P+ P+ P (25 x 10 Lg 58)



# Baccalauréat Professionnel Technicien d'usinage

# C) Inscription des tolérances

	COTE NOMINALE en mm	TOLERANCE	COTE INFERIEUR en mm	COTE MOYENNE en mm	COTE SUPERIEUR en mm	MOYEN DE CONTRÔLE
1	58					
2	49					
3	29					
4	9					
5	25					
6	12,5					
7	Ø20					
8	Ø12,5					
9	Ø5,2					
10	5					
11	10					
12	4,5					
13	17					
14	Ø9,2					
15	Ø M4					
16	41					



Lycée Jean MONNET, rue Marcel Pagnol 47510 Foulayronnes :Tél. 05 53 95 19 20

## Baccalauréat Professionnel Technicien d'usinage

E lot-e	t-Garonne						0				
	CONTRAT DE PHASE Phase 30A	Ensemb	le	Mat	: tière :						
(M) Fraiseuse conventionnelle (A) Étau mors //				Brut : Ty pe de fabrication : Sèrie de 25.							
Repèrage d	es surfaces (P1,P, D1,D, C1,C)/Cotes fabriquées ( Cf1, Cf2	,) et les cotes outils (Co1, 2,	.)/Is os tatis me(i	,2,3:appui plan /4,	5: orientation mors fixe/ 6	5: butée).	С	roquis é ch	nelle 2:1		
Ор	Désignation des opérations, indication usinées, Cf réalisées avec les tolérance	n des surfaces es	Inst	Outils util ruments de		Vc m/min	N tr/min	fz mm par dents	Vf mm/min		
Op											



Lycée Jean MONNET, rue Marcel Pagnol 47510 Foulayronnes :Tél. 05 53 95 19 20

### Baccalauréat Professionnel Technicien d'usinage

E lot-	et Garonne						0		
	CONTRAT DE PHASE Phase 30B	Ensemb	ole	(P)	REP: Matière : Brut :				
(M)	Fraiseuse conventionn elle	(A) Étau mor	rs //		Type de fabric	ation : Se	érie de	25.	
Repèrage (	des surfaces (P1,P, D1,D, C1,C)/Cotes fabriquées ( Cf1, Cf2	e,) et les cotes outils (Co1, 2,	)/Isostatisme(1	,2,3:appui	plan /4,5: orientation mors fixe	:/ 6: butée).	C	Proquis é ch	nelle 2:1
Ор	Désignation des opérations, indicatio usinées, Cf réalisées avec les tolérance	n des surfaces es	Insti		s utilisées ats de contrôle	Vc m/min	N tr/min	fz mm par dents	Vf mm/min
Ор								dents	



Lycée Jean MONNET, rue Marcel Pagnol 47510 Foulayronnes :Tél. 05 53 95 19 20

### Baccalauréat Professionnel Technicien d'usinage

E lot-	et-Garonne						8		
	CONTRAT DE PHASE Phase 30C	Ensemb	le	(P)	REP: Matière :				
(M)	Fraiseuse conventionnelle	(A) Étau mor	s //		Brut : Type de fabrica	cion : Sé	rie de î	25.	
Repèrage	des surfaces (P1,P, D1,D, C1,C)/Cotes fabriquées ( Cf1, Cf2	P,) et les cotes outils (Co1, 2,	)/ Is ostatis me(1	2,3:appui	plan /4,5: orientation mors fixe/	5: butée).	С	roquis é ch	ielle 2:1
Ор	Désignation des opérations, indicatio usinées, Cf réalisées avec les tolérance	n des surfaces es	Insti		s utilisées Its de contrôle	Vc m/min	N tr/min	fz mm par dents	Vf mm/min
Ор									