

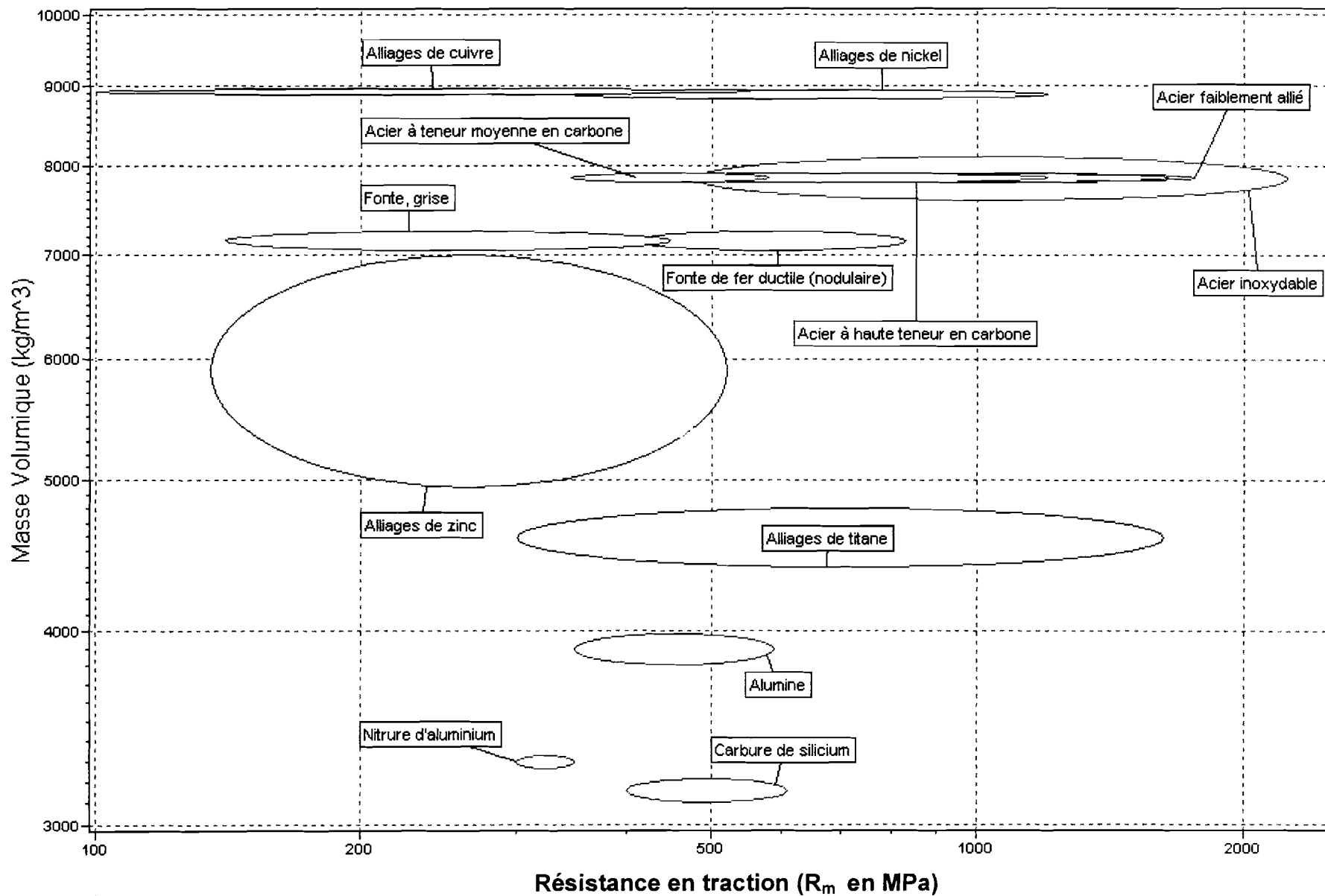
BREVET DE TECHNICIEN SUPERIEUR**INDUSTRIALISATION DES PRODUITS MECANIQUES****E4 : ETUDE DE PREINDUSTRIALISATION****DOSSIER REPONSE**

Contenu du dossier : 6 documents (format A4)

DR	Intitulé
DR1	Graphe de choix matériaux
DR2	Définition du brut
DR3	Définition du porte-pièces de phase 60 Sous-phase 610
DR4	Fiche d'interprétation de la cotation
DR5	Tableau des opérations d'usinage, outils et trajectoires associés
DR6	Tableau des écarts de position des alésages $\varnothing 25$ H8

Graphe de choix Matériaux
Masse volumique = f(Résistance à la rupture)

IPE4EPR



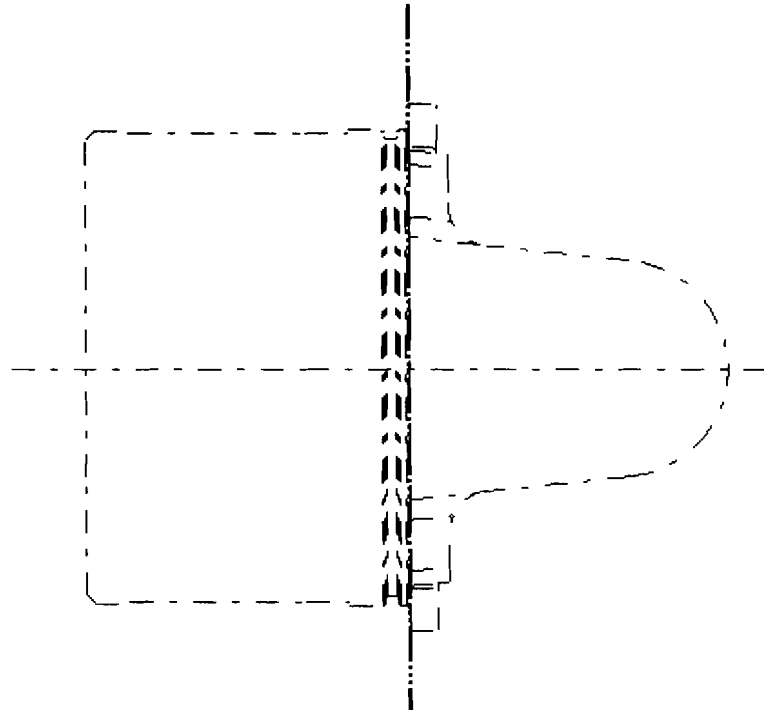
Nom :

Prénom :

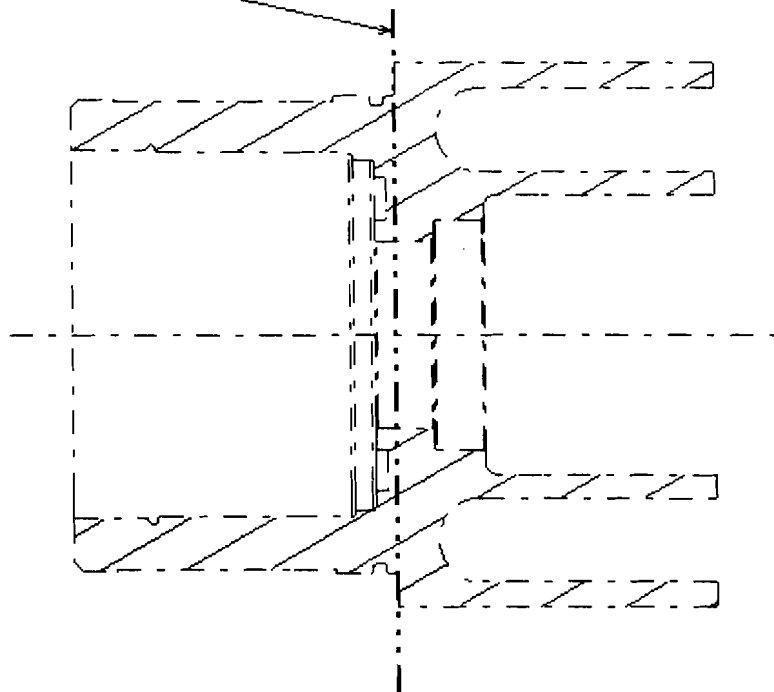
N° :

Document Réponse DR2

Définition du brut



Trace du plan de joint
de matriçage



A-A

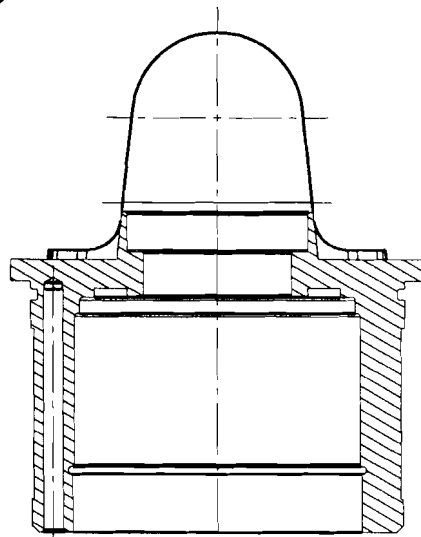


TABLE NORELEM

SEMELLE DU MONTAGE

FAUSSE TABLE

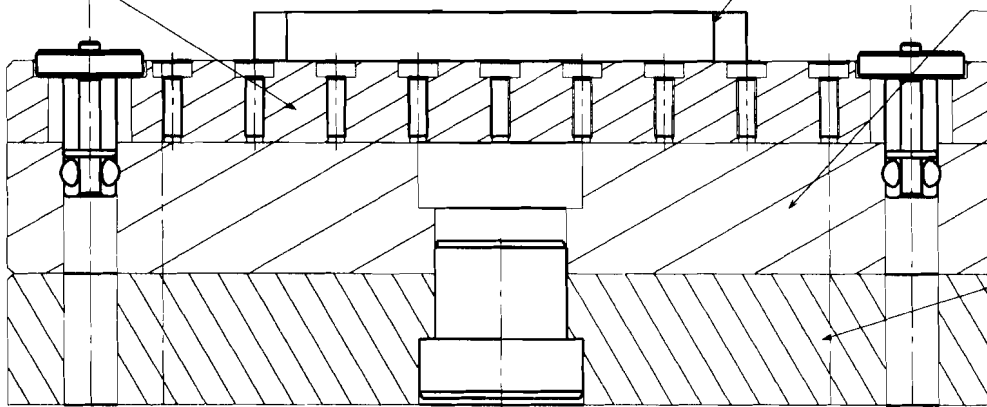
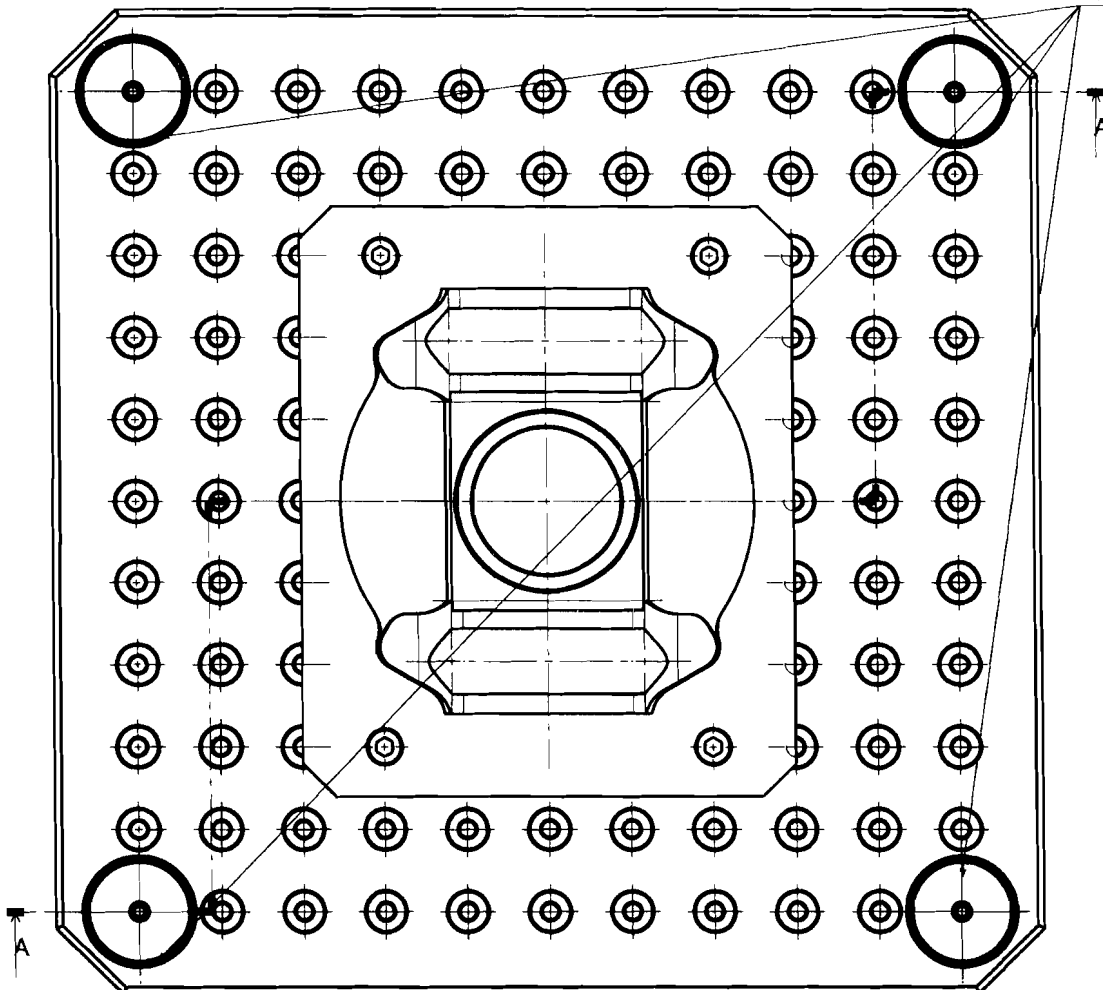


TABLE CU

4 BROCHES DE CENTRAGE



Analyse des spécifications par zone de tolérance			Boitier d'irréversibilité		
Type de spécification Forme <input type="checkbox"/> Orientation <input type="checkbox"/> Position <input type="checkbox"/> Battement <input type="checkbox"/>	Éléments non idéaux		Éléments idéaux		
	Élément(s) tolérancé(s)	Élément(s) de référence	Références spécifiées	Zone de tolérance	
Nom de la spécification : <i>Ex : localisation, planéité, battement</i>	Unique <input type="checkbox"/> Groupe <input type="checkbox"/>	Unique <input type="checkbox"/> Multiples <input type="checkbox"/>	Simple <input type="checkbox"/> Commune <input type="checkbox"/> Système <input type="checkbox"/>	Simple <input type="checkbox"/> Composée <input type="checkbox"/>	Contraintes : Orientations et position par rapport à la référence spécifiée
Schéma	nature géométrique	nature géométrique	nature géométrique et critère d'association	nature géométrique et dimension intrinsèque	
<p>Technical drawing showing two diameters of 25 H8. The top diameter has a circular runout specification of 0.02 CZ and a circular position specification of 0.06 D relative to datum C. The bottom diameter has a circular runout specification of 0.02 CZ and a circular position specification of 0.06 C relative to datum D.</p>					

Document Réponse DR4

Nom :

Prénom :

N° :

Document Réponse DR6**Tableau des causes des écarts de position des alésages Ø25H8**

	Procédé 1 (Avec rotation Palette)	Procédé 2 (Sans Rotation Palette)
Précision de la mise en position de la pièce sur le porte-pièce		
Déformation de la pièce sous l'action des efforts de serrage		
Déformation de la pièce liée aux efforts de coupe		
Déformation de l'outil liée aux efforts de coupe		
Déformation liée à la longueur utile minimum de l'outil		
Dispersion de remise en position de la palette lors de la rotation		
Position du montage par rapport au centre de la palette		